



HODT MULTI FILM

Produktinformationen sind unverbindliche Planungshilfen. - Januar 2014

1. Werkstoffart

HODT MULTI FILM ist ein wässriges "Hybrid" System, das sowohl eine physikalisch trockene, wässrige Dispersion als auch ein wasserlösliches, oxidativ härtendes Bindemittelsystem enthält. Mit dieser Kombination lassen sich die Gebrauchseigenschaften der beiden Bindemittelbasen optimal zur Geltung bringen. Mit der Primär-Dispersion ergibt sich in diesem System eine rasche Antrocknung und hohe chemische und mechanische Beständigkeit. Das wasserlösliche, chemisch härtende Bindemittel hingegen in dieser Kombination ergibt einen geschlossenen Film mit hohem Glanz und guter Fülle. Die Filmbildung besteht in diesem System darin, dass das oxidativ härtende Bindemittel im Film die freien Volumina der verschmolzenen Dispersionsteile füllt und das, damit nach der Trocknung und Härtung ein geschlossener, diffusionsdichter Film entsteht.

2. Farbton

Glasklar

3. Anwendungsgebiete

Ein oder Mehrschichtig- 1-Komponent-Decklack für innen und außen. Das Produkt erfüllt höchste Ansprüche bezüglich chemischer und mechanischer Widerstandsfähigkeit. Die Beschichtung ergibt eine harte, abriebfeste, elastische Lackierung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Korrosion, Lösungsmittel verdünnte Säuren, Laugen usw.

Es wird als oberste Schicht eines Lackaufbaus empfohlen, um die mechanische und chemische Beständigkeit eines Untergrundes zu erhöhen. HMF kann auch zur Versiegelung und Härtung von Betonoberflächen angewendet werden. Für eine diffusionsfähige und wetterbeständige Imprägnierung von Zement und Kunststoffputz wird eine Verdünnung mit Wasser im Verhältnis 1:2 empfohlen. MULTI FILM eignet sich auch als Grundanstrich direkt auf Metallen. Durch die physikalisch-chemische Wirkung seiner Bestandteile wird die Korrosion der Metalloberfläche wirkungsvoll verhindert.

HODT MULTI FILM kann auch zum Herstellen von Polymerbeton. verwendet werden. Jener besteht aus trockenem Zement, welches anstelle von Wasser mit HODT MULTI FILM vermischt wurde. Dieser ausgehärtete Polymerbeton zeichnet sich durch hohe Festigkeit, Frostbeständigkeit, Druckfestigkeit, Biegezugfestigkeit und Abriebkonsistenz aus . Das Material ist temperaturbeständig von -40°C bis 120°C und resistent gegen aggressive Flüssigkeiten. Darüber hinaus überzeugt dieser Baustoff durch Korrosions-, Witterungs- und Alterungsbeständigkeit.

4. Eigenschaften

1. HODT MULTI FILM ist eine wässrige Emulsion mit mildem Geruch, niedrigen VOC- Gehalt und sehr geringer Toxizität;
2. Es ist eine ungefährliche und umweltfreundliche Alternative zu lösemittelhaltigen Decklacken und aggressiven Korrosionsschutzmitteln;
3. 1-Komponenten-Produkt mit ausgezeichneter Haftung und Elastizität
4. Geeignete Untergründe:
organische Beschichtungen, fettfreies Eisen, verzinkter Stahl, Aluminium , Zementputz, Kunststoffputz, Beton, Plastik Dispersionsfarben-Anstriche usw.;
5. Wirtschaftlich in der Anwendung und unkompliziert in der Verarbeitung. In einem Arbeitsgang kann eine Schichtdicke von 30 bis 50 µm aufgetragen werden.
(im Spritz und Tauchverfahren);
6. Kann mit Wasser beliebig verdünnt werden, um geringe Filmschichtdicken zu erhalten (z.B. auf Gewinden)
7. Das Produkt erfüllt höchste Ansprüche bezüglich chemischer und mechanischer Widerstandsfähigkeit. Die Beschichtung ergibt eine harte, abriebfeste, elastische Lackierung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Korrosion, Lösungsmittel, verdünnte Säuren und Laugen usw. Es haftet auf Natur- u. synthetischen Kautschuk, Polyäthylen, PVC;
8. Hohe Elastizität der Beschichtung gewährleistet, dass keine Risse oder Absplitterungen bei Ausdehnung oder Zusammenziehung des Trägermetalles entstehen;
9. HMF als oxidativ trockene Beschichtung muss, so wie z.B. bei Alkyd-Produkten, zur Härtung Sauerstoff aufnehmen. Es genügt also nicht, dass das Wasser der Emulsion verdunstet und ein Film entsteht (s.g. Antrocknung), es muss noch eine zusätzliche Trockenzeit zur Aufnahme von Sauerstoff einkalkuliert werden, um eine vollbelastbare Beschichtung zu erhalten. Diese Trockenzeit ist temperaturabhängig. Durch forciertes Trocknen bei einer Temperatur von 50 – 60 °C kann die Trockenzeit auf 2 -3 Stunden verkürzt werden. Andererseits muss bei normaler Temperatur von ca. 20°C mit einer Trocknungszeit von 24 Stunden gerechnet werden, ehe auf die Multifilmbeschichtung weitere Schichten HMF oder andere Farben aufgebracht werden können. Obwohl HMF sehr lösungsmittelbeständig ist, dh. es kann als Grundierung für andere Beschichtungen angewendet werden. Man sollte vor so einer Anwendung ein Beständigkeitstest auf einer kleinen Fläche durchführen.

Der Untergrund für HMF muss fettfrei sein !

5. Technische Daten

Viskosität (m.Pa.s gemessen mit Brookfield bei 20 °C):.....	80
Flammpunkt (in flüssiger Form):.....	entfällt
Feststoffgehalt (Gew. %):.....	34-36
Isolationswiderstand (in Ω):.....	5 x 10 ¹¹
Temperaturbereich (in °C):.....	-40 -+120 (+150° kurz)
Berührungstrocken (bei 20 °C u. 25 µm Schichtdicke):.....	
Aushärtungszeit (bei 20 °C in Stunden):.....	2 Std
Lösungsmittelbeständigkeit:.....	24
Feuchtigkeitsbeständigkeit:.....	gut
Verdünner:.....	gut
auch in Aerosol verfügbar :.....	Wasser
Farbe:.....	Nein
	klar

6. Lagerung

Bei Temperaturen bis 25 °C beträgt die Lagerfähigkeit der Originalverpackten Ware mindestens 1 Jahr.
Wasserenthaltende Kunstharze können bei Temperaturen unter 0 °C gefrieren oder inhomogen werden. Das Produkt erleidet dadurch keinen Schaden, die notwendige Regeneration bedingt aber eine längere Wärmebehandlung bei 40 - 50 °C unter Rühren.
Daher sollte HODT Multi Film zweckmäßigerweise frostfrei gelagert werden.

7. Verpackung

Dose à 1 Liter
Dose à 5 Liter
Eimer à 20 Liter

8. Untergrund Vorbereitung

Angerostete Eisenmetalle:
Lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen und die Oberfläche sorgfältig mit einem organischen Lösungsmittel reinigen.

Überlackierungen
Vor Überlackierungen wird ein Testauftrag empfohlen. Wenn nach ca. 25 Minuten Einwirkung der Decklackierung keine Reaktion mit der Multi Film-Beschichtung auftritt, kann die Lackierung fortgesetzt werden.

Altanstriche:
Lose Farb- und Rostpartikel mit einer Stahlbürste entfernen und die Oberfläche anschleifen.
Schleifstaub entfernen und die Oberfläche sorgfältig mit einem Lösungsmittel reinigen.

Verzinktes Eisen:
Oberfläche mittels einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Nach der Reinigung die behandelte Oberfläche gründlich mit Wasser waschen.

Nichteisenmetalle:
Gewöhnlich müssen solche Oberflächen nur entfettet werden.

9. Arbeitsweise

Beim Auftrag von HODT MULTI FILM mit Pinsel, Rolle, Tauchen oder Spritzen immer trocken auf trocken (nach entsprechender Trocknungszeit) aufbringen, um eine Schichtdicke von ca mind. 100 - 120 µm zu erhalten. Für den Spritzauftrag kann HODT MULTI FILM, wenn nötig mit Wasser verdünnt werden. Nach Verdünnung müssen jedoch mehr Schichten aufgetragen werden, um die gewünschte optimale Schichtdicke zu erstellen.

10. Hinweise

Vor Gebrauch stets die Kennzeichnung und Produktinformationen lesen.

Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren.

Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für den konkreten Einsatzzweck zu zusichern. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind zu berücksichtigen. Modifizierung der Daten gemäß technologischen Fortschritte vorbehalten.

Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB).