

Anwendung: Haftvermittler HP in Kombination mit unseren Plastifloor® Beschichtungsharzen ermöglicht ein Beschichten auf feuerverzinkten und blanken Metallflächen und dient als Haftgrundierung für keramische Fliesen.

Eigenschaften: Haftvermittler HP verbessert die Haftung auf metallischen und keramischen Untergründen. Wegen seiner stark korrosiven Eigenschaften sollte Haftvermittler HP im angelieferten Gebinde gelagert werden und nur unmittelbar von Anwendung in die Plastifloor® Harze eingerührt werden. Plastifloor® Harze mit Haftvermittler HP sind nicht lagerstabil!

Kenndaten:

Lieferform	flüssig, stark sauer
Dichte bei 20 °C	1,21 g/cm ³
Flammpunkt	+10 °C
Lagerfähigkeit	dunkel bei < 20 °C mind. 6 Monate
Lagerung	nur in Glas- oder Polyethylenflaschen

Zusatzmenge: 0,2 bis 0,3 Gew.-% (auf reines Plastifloor® Harz).

Richtrezepturen: 1. Beschichtung auf Eisenblech (entfettet, gestrahlt) ca. 1 – 2 mm

100,0 GT	Plastifloor® 332
0,2 GT	Haftvermittler® HP
3,0 GT	Härterpulver 50 W (BPO 50 %ig)

Oberfläche mit Korund oder Quarzsand abstreuen (0,5 - 1,0 mm)

Topfzeit (20 °C)	ca. 20 min.
Härtezeit (20 °C)	ca. 60 min.

Gleich gute Haftung wird auch auf anderen Metallen wie Aluminium, Kupfer und verzinktem Eisen erzielt.

Vorsicht: Bei Schichtdicken < 1 mm Haftungsstörungen.

2. Beschichtung von keramischen Fliesen. Mit folgenden Rezepturen grundieren:

100,0 GT	Plastifloor® 118
0,2 GT	Haftvermittler HP
4,0 GT	Härterpulver 50 W (BPO 50 %ig)

Topfzeit (20 °C)	ca. 10 min.
Härtezeit (20 °C)	ca. 35 min.

oder

100,0 GT	Plastifloor® 118
0,5 GT	Haftvermittler
0,3 GT	Beschleuniger 101
4,0 GT	Härterpulver 50 W

Topfzeit (20°C)	ca. 10 min
Härtezeit (20°C)	ca. 40 min

Nach dem Erhärten dieser Schicht kann eine beliebige Deckschicht, z.B. mit Plastifloor® 332 oder Plastifloor® 418 aufgebracht werden.

Hinweise:

Der Zusatz von Haftvermittler HP bewirkt in den Plastifloor® Harzen eine Verzögerung der Aushärtung und stärkere Gelbfärbung der Produkte. Wir empfehlen deshalb, bei höheren Zugaben von Haftvermittler HP (> 0,5 %) oder bei Temperaturen unter 20 °C zusätzlich etwa 0,2 bis 0,3 % Beschleuniger 101 zuzugeben und den Härteranteil ebenfalls auf 3 bis 4 % zu erhöhen.

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf umfangreicher Entwicklungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinausgehenden Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Wissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktionsentwicklung vor. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Erzeugnisse und Verfahren auf ihre Anwendung für den eigenen Gebrauch selbst zu prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für die Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich abgegeben sind.