

Ihre unverzichtbare Hilfe...

...zur Remodellierung, Instandsetzung von Oberflächen, zum Schutz von Maschinen, Anlagen, Einrichtungen und Geräten in Fluid-Systemen.

ENESEAL® HR

ENESEAL® HR

UV-beständig

Wärmestrahlung brechend

Auf Wasserbasis konfektioniert

Feuchtigkeitsresistent

Schadstofffrei

Nicht entflammbar

Der Energiesparer - und mehr!

Mit keramischen Füllstoffen angereicherte, flüssige Membran die eine dauerhafte, nahtlose, feuchteresistente, flexible Haut bildet.

Bei **ENESEAL® HR** handelt es sich um ein 1-Komponenten Membranmaterial auf Wasserbasis mit keramischem Füllstoff, welches eine dauerhafte, nahtlose, flexible „Haut“ bildet, die Wärmestrahlung bricht und reflektiert und dabei eine Feuchtigkeitssperre auf praktisch jedem Untergrund bildet... wie z.B. auf jeder Art Isolierung, Kunststoff, Beton, Ziegel, Mauerstein, Schiefer, Keramikfliesen, Holz, Metall, usw.

ENESEAL® HR lässt sich auf einfachste Weise mittels Pinsel/Bürste, Rolle oder mit der Spritzpistole verarbeiten. Da das Material auf Wasserbasis aufgebaut ist, lassen sich Arbeitsgerät und der Anwendungsbereich leicht mittels Wasser und Seife reinigen.

ENESEAL® HR ist absolut giftstofffrei und nicht entflammbar.

Metalldecks

Dächer

Wohnwagen

Lagerschuppen

Mobilhäuser

Fertighäuser

Rohrleitungen

Kanäle

Behälter

Isolationsschutz

Kühltürme



ENESEAL® HR

ENECON Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists.

1-888-4-ENECON

Tel: 516 349 0022 · Fax: 516 349 5522
email: enecon@enecon.com

NovoTech Industrieservice Ltd.

Deutschlandvertrieb:
NovoTech Industrieservice Ltd.
Liegnitzer Str. 10
D-42489 Wülfrath
Tel. +49 (20 58) 78 86 08
Fax +49 (20 58) 78 86 09

info@novot.de
www.novot.de

Technische Daten

Packeinheit	15 ltr.
Farbton	altweiß
Oberflächenfinish	genarbt
Feststoffanteil	56 Vol. %

Trägerflüssigkeit

wasserbasierte Vinyl-Terpolymer Matrix

Lagerfähigkeit

2 Jahre (evtl. Absetzungen vor Verwendung aufrühren)
Lagerung bei 5 °C - 35 °C

Trocknungsdauer

Etwa 1 h unter normalen Umgebungsbedingungen.
Wiederinbetriebnahme der behandelten Anlagenteile nach
24 h. Volle chemische Ausreaktion nach 21 Tagen.

Folgebeschichtung

Weitere Schicht(en) können nach etwa 2 h unter normalen
Umgebungsbedingungen aufgebracht werden

Ergiebigkeit

ca. 3,5 m² / ltr. und Schicht, abhängig von der Art des
Materials, der Oberflächenrauigkeit und -beschaffenheit

Schichtstärke

150 µm Trockenfilmstärke (DFT)
je Schicht; 2-fache Beschichtung wird empfohlen

Grundierung

CHEMCLAD® SC (für unbeschichtete Eisenwerkstoffe)

Verdünnung

mit max. 5 Vol.% warmem Wasser

Spritzverarbeitung

mittels Airless-Gerät mit einer min. Spritzleitung von
4 ltr./min und der Verwendung einer abriebfesten
Spritzdüse Größe 0,75 bis 0,95 mm

Bruchdehnung 230% (nach ASTM D-2370)

Brandverhalten

Nicht brennbar. Verlöscht nach Flammenentzug unverzüglich.
(ASTM D-1360)

Stauwasserverhalten

gem. dem sog. „Atlas Cell Test“ tritt keinerlei Blasenbildung,
Ablösung oder Wassereintrich bei 100% Feuchte und einer
Überflutungsdauer von 1 Monat auf.

Die Verwendung von ENESEAL® HR

Oberflächenvorbereitung: ENESEAL® HR sollte nur auf sauberen, trockenen und tragfähigen Untergründen angewendet werden. Beton, Ziegel, Mauerstein oder andere mineralische Baustoffe und Oberflächen sollten frei von Ausblühungen sein. Verunreinigungen, wie beispielsweise Öl, müssen mittels Hochdruckreinigung, Dampfreinigung, Waschlösungen o.ä. beseitigt werden. Lose und schadhafte Beschichtungen und Korrosionsrückstände sind mittels Drahtbürste, Strahlen, Schleifen oder auf anderem, geeigneten Wege zu entfernen.

Grundierung unbehaltener Eisenwerkstoff-Oberflächen: Vor der Beschichtung unbehaltener Eisenwerkstoff-Oberflächen mit ENESEAL® HR sollten diese Bereiche mit CHEMCLAD® SC grundiert werden, um Rostausblühungen durch das auf Wasserbasis aufgebaute ENESEAL® HR zu vermeiden. CHEMCLAD® SC ist ein lösemittelfreies 2-Komponenten-System mit 100% Feststoffanteil. Nach der Vermischung von Basis und Aktivator sollte CHEMCLAD® SC mittels Bürste, oder Rolle auf alle später mit ENESEAL® HR zu beschichtenden, eisenhaltigen Oberflächen aufgetragen werden. Die Topfzeit von CHEMCLAD® SC beträgt etwa 70 Minuten bei 25 °C. Eine Schicht CHEMCLAD® SC ist gewöhnlich ausreichend. Die typische Ergiebigkeit beträgt dabei etwa 5 m²/kg bei einer empfohlenen Schichtdicke von 150-180 µm. Dabei sollte beachtet werden, dass die Ergiebigkeit bei sehr rauen und zerklüfteten Oberflächen davon abweichen kann. ENESEAL® HR kann aufgetragen werden, sobald CHEMCLAD® SC oberflächlich angetrocknet ist, gewöhnlich innerhalb etwa 12 Stunden bei rund 25 °C. Falls zwei Lagen CHEMCLAD® SC vorgehen sind, sollte die 2. Lage spätestens nach 24 Stunden bei 25 °C aufgebracht werden. Weitere Einzelheiten sollten dem Datenblatt für CHEMCLAD® SC entnommen werden.

Verarbeitung: Bei ENESEAL® HR handelt es sich um ein auf Wasserbasis aufgebautes System, welches folglich nicht bei Temperaturen unterhalb des Gefrierpunktes verarbeitet werden sollte, oder wenn solche innerhalb der nächsten 24 Stunden drohen. Gleiches gilt für Schneefall oder Regen bei der Verarbeitung oder für den Fall, dass solche Wetterverhältnisse innerhalb 24 Stunden zu befürchten sind. Bei Anwendung auf heißen Oberflächen, wie z.B. auf Dampfleitungen, sollten diese nicht heißer als 60 °C sein. Nötigenfalls müssen diese Oberflächen vor dem Auftrag von ENESEAL® HR herunter gekühlt werden. Nach einer Trocknungsdauer von 24 Stunden kann das Material schädlos Temperaturen von bis zu 200 °C ausgesetzt werden.

Bei Beschichtung von frisch geteerten Flächen oder auf Petroleumbasis aufgebauten Materialien, muss beachtet werden, dass diese zunächst vollständig abgebunden haben müssen, üblicherweise dauert dies 2-3 Monate. Frisch verarbeiteter Beton sollte mindestens 21 Tage aushärten, bevor eine Beschichtung mit ENESEAL® HR in Betracht kommt.

Sicherheit und gesundheitliche Vorsorge: Es wurde alles unternommen, die ENECON® Produkte für Handhabung und Anwendung so einfach und sicher wie möglich zu gestalten. Lediglich die üblichen industriellen Gepflogenheiten in Bezug auf Handhabung, Sauberkeit und persönlichen Schutz, sollten dabei beachtet werden. Einzelheiten sind den SICHERHEITSDATENBLÄTTER GEM. 91/155/EWG zu entnehmen, die jeder Lieferung beiliegen oder auch bei Ihrem zuständigen Händler angefordert werden können.

Reinigung der Arbeitsmittel: Überschüssiges Material sollte von den Werkzeugen unmittelbar abgewischt werden. Zur weitergehenden Reinigung genügt Wasser und Seife.

Technische Unterstützung: Das ENECON® Beraterteam steht Ihnen jederzeit zur Unterstützung und der Beantwortung weiterer Fragen zur Verfügung. Für Hinweise zu schwierigen Anwendungen oder auch einfachen Fragen wenden Sie sich an Ihren lokalen ENECON® Fluid-System Spezialisten oder das ENECON® Beraterteam.

Alle hier vermittelten Informationen basieren auf umfangreichen Tests und Laborversuchen wie auch praktischen Anwendungserfahrungen und sollten daher verlässlich und genau sein. Es werden jedoch weder Ergebnisse zugesagt, noch Garantien für die Verwendung unserer Produkte in einer spezifischen Anwendung abgegeben, auch wenn uns die Anwendung bekannt war. Es kann daher auch keinerlei Haftung für den Fall übernommen werden, wenn bei der Verarbeitung unseres Materials nicht das erhoffte Ergebnis erzielt wurde.

Copyright© 1998 der ENECON® Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Keinerlei Auszug aus dieser Unterlage darf anderweitig verwendet oder reproduziert werden- weder graphisch, elektronisch oder mechanisch, einschließlich Fotokopieren, Aufzeichnen, oder Speichern und Wiedergeben- ohne dass eine schriftliche Feigabe seitens der ENECON® Corporation gegeben wurde.

ENECON Corporation
The Fluid Flow
Systems Specialists.

NovoTech Industrieservice Ltd.

Deutschlandvertrieb:
NovoTech Industrieservice Ltd.
Liegnitzer Str. 10
D-42489 Wülfrath
Tel. +49 (20 58) 78 86 08
Fax +49 (20 58) 78 86 09

info@novot.de
www.novot.de