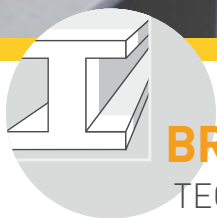


**AgBB-geprüft*****EMISSIONSBEWERTETES PRODUKT
FÜR DEN INNENBEREICH**

*Geprüft nach den AgBB-Prüfkriterien für VOC-Emissionen aus innenraumrelevanten Bauprodukten. Das Produkt ist für die Innenanwendung geeignet und für die Verwendung in Aufenthaltsräumen zugelassen.

**KEIN TiBP!
Weichmacherfrei!**

Tri-isobutylphosphat-frei



BRANDSCHUTZ-BESCHICHTUNGSSYSTEM FÜR STAHL

TECHNISCHES MERKBLATT HENSOTHERM® 910 KS

- 100 % lösemittelfreie 2K-Epoxy-Brandschutzbeschichtung für den Innen- und Außenbereich
- AgBB-geprüft, VOC-Emissionsklasse A+, frei von Halogenen, frei von Alkylphenol- und Benzylalkohol, weichmacherfrei
- VKF Zulassung Nr. 27693
- ETA 16/0834 | Allgemeine Bauartengenehmigung Nr. Z-19.51-2273
- Anwendungsschwerpunkt: R30 – R60 für offene und geschlossene Profile bis U/A 390 m⁻¹
- Für Werkstattbeschichtungen



Mitglied der
DGNB
Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen
German Sustainable Building Council



FERROTEKT
STAHL- UND BAUTENSCHUTZ



HENSOTHERM® 910 KS

Vorteile



Umwelt

- 100 % lösemittelfreie 2K-Epoxy-Brandschutzbeschichtung für den Innen- und Außenbereich
- Frei von Halogenen, frei von Alkylphenol- und Benzylalkohol, weichmacherfrei
- Geprüft nach den AgBB-Prüfkriterien für VOC-Emissionen aus innenraumrelevanten Bauprodukten.

Technik

- Hohe Elastizität des Beschichtungsstoffes mit sehr guten Verbundeigenschaften zum Substrat
- Verarbeitungszeiten je nach Temperatur bis zu 45 Minuten
- Verarbeitung mit 1K- und 2K-Airless-Equipment ab +35 °C Materialtemperatur möglich
- Gute Verarbeitung auch mit Pinsel (z. B. für Kleinflächen und Ausbesserungen)
- Verarbeitung bis 3mm je nach Bauteilgeometrie in einem Arbeitsgang möglich / Die Oberflächenqualität ist abhängig von der Bauteilgeometrie, der notwendigen Schichtdicke, der Bauteil- und Verarbeitungstemperatur.
- Test zur Haftfestigkeit nach DIN EN ISO 4624 auf gestrahltem Stahl Sa 2,5 (Rz 50 µm – 84 µm): > 8 MPa

Allgemein

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch niedrigen Verbrauch und schnelle Trocknungszeit
- Für Werkstattbeschichtungen
- Fremdüberwacht

Made in Germany – Unsere Brandschutz-Beschichtungssysteme **HENSOTHERM®** und **HENSOMASTIK®** werden ausschließlich an unserem Firmensitz in Börsen bei Hamburg entwickelt und hergestellt.

Qualitätssiegel



European Organisation
for Technical Assessment



Mitglied der

DGNB

Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen
German Sustainable Building Council



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Zulassung / Klassifizierung

- ETA 16/0834
- Allgemeine Bauartengenehmigung Nr. Z-19.51-2273
- VKF Zulassung Nr. 27693

Anwendungsbereich

- Anwendungsschwerpunkt: R30–R60
- Für den Innen- und Außenbereich, sowie für die Verwendung in Aufenthaltsräumen zugelassen
- Offene Profile: R30–R60 für Träger, Druckglieder und Zugglieder (Auslastungsgrad im Kaltzustand $\leq 78\%$)
- Zugelassen für verzinkte Profile
- Offene Profile bis U/A 375 m⁻¹
- Geschlossene Profile bis U/A 390 m⁻¹
- Stehende Nässe ist konstruktiv auszuschließen!
- Die beschichteten Stahlbauteile dürfen keine Bekleidungen oder sonstige Ummantelungen erhalten, die den Dämmschichtbildner am Aufschäumen hindern! Bauteile der selben Feuerwiderstandsklasse entsprechen dürfen kraftschlüssig angeschlossen werden.
- Sicherstellung einer dauerhaften Brandschutzwirkung nur, wenn das reaktive Brandschutzsystem stets im ordnungsgemäßen Zustand gehalten wird. Empfehlung von jährlichen Inspektionen im Außenbereich.

Beschichtungshinweise

- Das Beschichtungssystem HENSOTHERM® 910 KS darf nur durch von uns im Vorfeld zertifizierte Betriebe und deren darauf geschulten Fachkräfte verarbeitet werden!
- Die Temperatur der Stahloberfläche, sowie die Umgebungstemperatur müssen während der Beschichtung zwischen mindestens +15 °C bis max. +35 °C liegen.
- Während der Applikation muss die Oberflächentemperatur der zu beschichtenden Teile um mindestens +3 °C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen s. Korrosionsschutz-Basisnorm DIN EN ISO 12944-7
- Für eine Gewährleistung ist ein Protokoll entsprechend DIN EN ISO 12944-7 und -8 zu führen, in dem die äußeren Bedingungen während der Applikation dokumentiert werden.
- Die Vorgaben der Allgemeinen Bauartengenehmigung Nr. Z-19.51-2273 und alle flankierenden Normen wie z.B. die DIN 4102, DIN EN ISO 12944 o.a. sind einzuhalten.

Vorbereitung / Grundierung

Blanke Profile

Strahlen nach Vorbereitungsgrad Sa 2,5 nach DIN EN ISO 12944-4

Verzinkte Profile

Die verzinkten Bauteile müssen vor der Beschichtung mit HENSOGRUND 2K vollständig ausgegast sein (Blasenbildung!).

Geeignete Grundbeschichtungen:

- HENSOGRUND 2K EP* für gestrahlte Oberflächen
- HENSOGRUND 2K* für verzinkte Oberflächen

Hinweis: Für einen ausreichenden Korrosionsschutz in Abhängigkeit zur Rautiefe ist zu sorgen.

Beschichtungsaufbau

Trockener Innenbereich bis C3 mittel ohne Grundbeschichtung

Sandstrahlen Sa 2,5 / HENSOTHERM® 910 KS /
Optional HENSOTOP 2K PU*¹⁾

Innenbereich und Außenbereich mit

Korrosionsschutzanforderung größer C3 mittel

Sandstrahlen Sa 2,5 / HENSOGRUND 2K EP* /
HENSOTHERM® 910 KS / HENSOTOP 2K PU*

Außenbereich ohne Korrosionsschutzanforderung

Sandstrahlen Sa 2,5 / HENSOGRUND 2K EP* /
HENSOTHERM® 910 KS / HENSOTOP 2K PU*¹⁾

Verzinkte Oberflächen bis C5 möglich

Sweepen / HENSOGRUND 2K* / HENSOTHERM® 910 KS

- Innenbereich optional HENSOTOP 2K PU*¹⁾
- Bewitterter Außenbereich HENSOTOP 2K PU*¹⁾

Applikation

HENSOTHERM® 910 KS

Festkörpergehalt Masse / Volumen:	100 % / 100 %
Spezifisches Gewicht:	1,2 +/- 0,1 % kg/L
Mischungsverhältnis (Masse):	100 : 40
Mischungsverhältnis (Volumen):	2,43 : 1
Materialverbrauch:	1,2 kg/m ² (1.000 µm TFD) - 0,83 m ² /kg

Vorbereitung HENSOTHERM® 910 KS

Die Komponente A (Stamm) mit der Komponente (B) Härter bei mind. +15 °C Materialtemperatur im angegebenen Mischungsverhältnis mindestens 5 - 8 Minuten mit einem elektrischen Rührwerk zu einer homogenen Masse verrühren. Nach der Homogenisierung liegt die Temperatur zwischen +25 °C und +35 °C. Die Verarbeitungstemperatur muss zwischen +35 °C und +43 °C liegen.

Verarbeitungszeiten HENSOTHERM® 910 KS

Bei +30 °C Materialtemperatur ca. 45 min.

Bei +40 °C Materialtemperatur ca. 30 min.

Verarbeitung von HENSOTHERM® 910 KS

Neben einem speziellen 1K- oder 2K-Airless-Equipment empfehlen wir zur Verarbeitung Hochdruckdüsen (XHD) von 0,019" – 0,025"

Verarbeitung von HENSOTHERM® 910 KS mit Pinsel oder Spachtel

Zur Ausbesserung von Fehlstellen oder zur manuellen Verarbeitung von Anschlussstellen empfehlen wir HENSOTHERM® 910 KS unverdünnt mit einem Heizkörperpinsel aufzutragen. Bei einem gleichmäßigen Auftrag wird eine Trockenschichtdicke von 1.300 µm – 1.700 µm in einem Arbeitsgang erzielt.

Reinigen / Spülen

- Vor- und Zwischenreinigung bei längerer Arbeitsunterbrechung mit HENSOTHERM® V22*
- Endreinigung mit HENSOTHERM® V33*
Nach Beendigung des Spülvorgangs mit HENSOTHERM® V33, dieses komplett aus dem Gerät und den Schläuchen ablassen. Falls gewünscht können das Gerät und die Schläuche im Anschluss mit HENSOTHERM® V22, zum Verbleib, befüllt werden.

Hinweis: Zur Reinigung der Schlauchpakete sind Reinigungskugeln von Vorteil.

¹⁾ Wir empfehlen die Applikation des Überzugslacks im Außenbereich um UV-Einfluss, Sporenbildung und Kreidung zu vermeiden. Im Innenbereich kommt der Überzugslack nur zur farblichen Gestaltung zum Einsatz.

*Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt!

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Trocknungszeit

Härtung bei Material-, Raum- und Objekttemperatur von +20°C:

- nach 24 Stunden belastbar bei TFD: 1,0 mm
- nach 36 Stunden belastbar bei TFD: 3,0 mm

Verkürzung der Trocknungszeit durch höhere Verarbeitungstemperaturen (z.B. im 2K-Gerät) möglich.

Max. Trocknungszeiten zwischen den einzelnen Schichten

HENSOTHERM® 910 KS: 7 Tage

Hinweis: Bei Überschreitung der Trocknungszeit ist ein Anschleifen erforderlich!

Überzugslack HENSOTOP 2K PU

- Bietet Schutz vor Feuchtigkeit und anderen Umwelteinflüssen
- Im Innenbereich und im geschützten Außenbereich kann auf den Überzugslack verzichtet werden
- Vor Überarbeitung muss die Oberfläche frei von verbundstörenden Stoffen sein!
- HENSOTOP 2K PU* darf erst nach vollständiger Durchtrocknung der letzten HENSOTHERM® 910 KS Schicht, also frühestens nach 24 Std. bzw. spätestens nach 7 Tagen und nach positiver Nagelprobe aufgetragen werden!

Lagerung und Transport

- Lagerung bei min. +5°C bis max. +30°C
- Transport bei min. -15°C bis max. +30°C
- Ungeöffnete Gebinde sind 12 Monate gebrauchsfähig.
- Angebrochene Gebinde sorgfältig verschließen!

Gebinde

Lieferform: 12,5 kg Stamm + 5 kg Härter

Farbton: ca. RAL 7045 (Telegrau 1), matt

Kleingebinde für Ausbesserungsarbeiten erhältlich als 2,5 kg Stamm + 1 kg Härter

Arbeitssicherheit

Bei der Verarbeitung von HENSOTHERM® 910 KS sind die für den Arbeits- und Unfallschutz geltenden Vorschriften zu beachten.

Giscode: RE 1

Kennzeichnung und Umweltschutz

Die gesetzlichen Vorschriften unterliegen häufigen Änderungen. Angaben zur Kennzeichnung und zum Umweltschutz sind daher dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Kennzeichnungsschilder

Die mit HENSOTHERM® 910 KS beschichtete Konstruktion ist mit Kennzeichnungsschildern, erhältlich bei der Rudolf Hensel GmbH, zu versehen.

*Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt!

Für die Beantwortung Ihrer Fragen steht Ihnen unsere Technische Beratung gern zur Verfügung!

Vollständige Produktmappen und weitere Informationen zum Download finden Sie auf: www.rudolf-hensel.de

Die vorstehenden Informationen entsprechen dem letzten Stand unserer technischen Prüfungen und Erfahrungen bei der Verwendung dieses Produktes. Der Käufer/Anwender ist dadurch nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Materialien in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen. Aus der Verwendung dieses Produktes zu anderen Zwecken oder in anderer als der hier beschriebenen Weise ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung, können aus dadurch entstandenen Schäden keine rechtlichen Ansprüche gegen uns erhoben werden. Da wir keinen Einfluss auf die Objektbedingungen und die unterschiedlichen Faktoren haben, die die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Informationen, noch aus einer mündlichen Beratung durch einen unserer Mitarbeiter begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (www.rudolf-hensel.de/agb). Es gilt das jeweils aktuelle Technische Merkblatt, anzufordern bei der Rudolf Hensel GmbH oder herunter zu laden unter www.rudolf-hensel.de.

RUDOLF HENSEL GMBH

Lack- und Farbenfabrik

Lauenburger Landstraße 11
21039 Börnsen | Germany

Internet: www.rudolf-hensel.de



Vertrieb für Stahl-, Beton und Holzbrandschutz-Systeme

FERROTEKT
STAHL- UND BAUTENSCHUTZ

Ferrotekt AG

Birmensdorferstrasse 24, 8902 Urdorf | Schweiz

Tel. +41 (0) 43/928 34 35

E-Mail: info@ferrotekt.ch

Fax +41 (0) 43/928 34 36

Internet: www.ferrotekt.ch