

### Vorbedingungen für die Verarbeitung

Die Umgebungstemperatur muss mindestens +10 °C betragen, beim Arbeiten mit Spritzgeräten +12 °C.

Der dämmschichtbildende Anstrich PROMAPAIN<sup>®</sup> kann bei offenen Profilen in einem oder mehreren Arbeitsgängen mit der Spritzpistole, dem Ringpinsel oder der Rolle aufgebracht werden. Bei geschlossenen Profilen ist der Dämmschichtbildner mit der Spritzpistole in mindestens zwei Arbeitsgängen aufzubringen (s. Promat-Konstruktion 445.50, Pos. (5)).

Die angegebenen Trocknungszeiten sind vor dem Aufbringen der jeweils nächsten Beschichtung unbedingt einzuhalten. Die Trocknungszeiten hängen stark von der Umgebungstemperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit des Raumes ab. Die angegebenen Werte beziehen sich auf +20 °C und 65 % r. F. Bei niedrigerer Temperatur bzw. höherer Luftfeuchtigkeit können sich die Trocknungszeiten erheblich verlängern (2- bis 4fache Werte sind möglich). Die jeweils nächste Schicht sollte erst aufgetragen werden, wenn die Restfeuchte der vorangegangenen Schicht ca. 12 % nicht überschreitet.

Die Räume, in denen gearbeitet wird, müssen möglichst trocken sein und ständig gut belüftet werden.

Bei vorhandener oder einsetzender Kondenswasserbildung sind Beschichtungsarbeiten nicht mehr möglich. Erhöhte Gefahr der Kondenswasserbildung besteht ab 80 % r. F.

### Vorbedingungen für den Untergrund

Der Untergrund muss trocken, frei von Rost, Schmutz, Fett und alter Farbe sein. Lose sitzende alte Farbe komplett entfernen. Die Stahltemperatur darf +5 °C nicht unterschreiten.

Als Haftvermittler und Korrosionsschutzanstrich empfehlen wir, grundsätzlich PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Grundierung bzw. PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Grundierung, Typ Z zu verwenden. Diese Produkt sind im System geprüft und allgemein bauaufsichtlich zugelassen.

Besitzt der Stahl bereits einen Korrosionsschutzanstrich, ist dieser laut Zulassung auf Verträglichkeit mit dem dämmschichtbildenden Anstrich zu überprüfen. Ein vorhandener Korrosionsschutzanstrich ist hierfür nicht unbedingt geeignet. Grundsätzlich gilt:

1. Bei vorhandenem Korrosionsschutzanstrich auf der Basis von Epoxid oder Polyurethan ist zunächst die Trockenschichtdicke zu überprüfen. Diese muss mindestens 50 µm betragen. Die Tragfähigkeit des vorhandenen Korrosionsschutzanstrichs ist mit dem bekannten Gitterschnittverfahren zu überprüfen. Sind die vorgenannten Voraussetzungen gegeben, kann direkt der dämmschichtbildende Anstrich PROMAPAIN<sup>®</sup> elfenbein aufgebracht werden.
2. Bei vorhandenen Korrosionsschutzanstrichen auf anderer Basis ist in jedem Fall zunächst die Trockenschichtdicke zu messen und die Tragfähigkeit mittels Gitterschnittverfahren festzustellen. Falls das Fabrikat bekannt ist, bitte Anfrage an unsere technische Abteilung t2. Bei unbekanntem Material mit entsprechender Tragfähigkeit und Trockenschichtdicke von mindestens 50 µm ist PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Grundierung mit einer Nassauftragsmenge von mindestens 50 g/m<sup>2</sup> zusätzlich als Haftvermittler aufzubringen.
3. Vorhandene Stahlanstrichsysteme mit einer Gesamttrockenschichtdicke ≤ 100 µm und entsprechender Tragfähigkeit (Gitterschnitt) können belassen werden, wenn zusätzlich PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Grundierung mit einer Nassauftragsmenge von mindestens 50 g/m<sup>2</sup> als Haftvermittler aufgebracht wird.

4. Verzinkte Stahlbauteile (vorhandene Verzinkungsdicke darf maximal 112 µm betragen) sind mit PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Grundierung, Typ Z zu beschichten. Die Trockenschichtdicke muss mindestens 50 µm betragen.

### Erforderliche Messgeräte

Um eine fachgerechte und einwandfreie Stahlbeschichtung auszuführen, sind folgende Messwerkzeuge erforderlich:

- Messkamm zum Messen der Nassschichtdicke (25 mm bis 2000 mm)
- elektromagnetisches Messgerät zum Messen der Trockenschichtdicke (bis 1500 mm)
- evtl. Messgerät zum Messen der Restfeuchtigkeit in den bereits aufgetragenen Schichten

### Verarbeitung des dämmschichtbildenden Anstrichs

Der dämmschichtbildende Anstrich der PROMAPAIN<sup>®</sup>-Stahlbeschichtung ist lösungsmittelfrei (Dispensionsbasis).

PROMAPAIN<sup>®</sup> elfenbein ist streichfähig eingestellt. Die erforderliche Konsistenz kann mit max. 2 Volumenprozent Wasser nachgestellt werden. Grundsätzlich ist das Material mit mechanischem Rührwerk klumpenfrei aufzurühren.

Beim Auftragen von Hand Rollen mit kurzer Schur, beim Streichen Flächenstreicher mit langen, weichen Borsten verwenden.

Beim Verarbeiten mit Farbspritzgeräten sind in jedem Fall Eigenversuche durchzuführen, und es ist zu überprüfen, dass die in der Zulassung geforderten Trockenschichtdicken erreicht werden. In jedem Fall sind Farbspritzgeräte für Dickschichtverfahren und entsprechend leistungsfähige Kompressoren zu verwenden. Der Auftrag erfolgt grundsätzlich im Kreuzgang. Empfehlungen für geeignete Geräte auf Anfrage von unserer technischen Abteilung t2. Beim Verarbeiten mit Farbspritzgeräten Spritzverluste beachten. Vorversuche sind erforderlich und die Nass- und Trockenschichtdicken ständig zu kontrollieren.

Sowohl beim Auftragen von Hand (Pinsel, Rollen) als auch beim Spritzen ist zu berücksichtigen, dass die Verarbeitbarkeit des dämmschichtbildenden Anstrichs PROMAPAIN<sup>®</sup>, insbesondere die Nassschichtdicke, die in einem Arbeitsgang aufgebracht werden kann, in Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Konsistenznachstellung variiert. Es ist deshalb in Eigenversuchen festzustellen, ob die erforderliche Trockenschichtdicke durch Aufbringen des Dämmschichtbildners in einem oder mehreren Arbeitsgängen erreicht wird.

Bei geschlossenen Profilen und bei PROMAPAIN<sup>®</sup>-Stahlbeschichtung 60 ist der dämmschichtbildende Anstrich PROMAPAIN<sup>®</sup> elfenbein gemäß den Bestimmungen der Zulassung in mindestens zwei Arbeitsgängen im Spritzverfahren aufzubringen.

Beim Überprüfen der Trockenschichtdicke von PROMAPAIN<sup>®</sup> elfenbein mit dem Messgerät ist die Dicke des Korrosionsschutzanstrichs zu berücksichtigen.

Bei Fachwerken richtet sich die erforderliche Mindesttrockenschichtdicke nach dem ungünstigsten U/A-Wert des gesamten Tragwerks.

### Verarbeitung des Korrosionsschutzes und des Deckanstrichs

Es sind handelsübliche Geräte mit Lackierdüsen einzusetzen.

PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Finish darf erst nach der Kontrolle der Trockenschichtdicke des dämmschichtbildenden Anstrichs aufgebracht werden. Ausreichende Trocknungszeiten beachten!

### Spritzverluste

Die Spritzverluste hängen von den verwendeten Geräten, der Verarbeitungsweise, der Verarbeitungstemperatur und den Querschnitten der zu beschichtenden Stahlprofile ab. Die Materialverluste sind einzukalkulieren.

### Forderungen des DIBt

Der Anstrich darf nur von Fachkräften aufgebracht werden, die durch Promat mit der Wirkungs- und Verarbeitungsweise des dämmschichtbildenden Brandschutzsystems in intensiver Schulung vertraut gemacht worden sind.

Die mit der Stahlbeschichtung versehene Konstruktion ist durch ein oder – bei größeren Bauvorhaben – mehrere Schilder witterungsbeständig zu kennzeichnen. Die vorgeschriebenen Kennzeichnungsschilder sind von Promat zu beziehen.

Neben der Fremdüberwachung im Herstellwerk werden Baustellen durch Mitarbeiter der Materialprüfanstalt Braunschweig überwacht. Hier wird besonders die erforderliche Gesamtschichtdicke kontrolliert.

Bei jeder Ausführung des dämmschichtbildenden Brandschutzsystems hat der Verarbeiter den Auftraggeber schriftlich darauf hinzuweisen, dass die Brandschutzwirkung nur sichergestellt ist, wenn der Deckanstrich stets in ordnungsgemäßem Zustand gehalten wird. Für die Ausbesserung und Erneuerung des Deckanstrichs darf nur PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Finish verwendet werden.

Ist die Beschichtung mechanisch beschädigt, müssen der lose Anstrich entfernt und die fehlenden Beschichtungen entsprechend der Zulassung nachgearbeitet werden. Anschließend ist wieder großflächig PROMAPAIN<sup>®</sup>-Feuerschutz-Finish aufzubringen. Sollte nur der Deckanstrich beschädigt oder unansehnlich geworden sein, kann dieser auch mehrfach (2- bis 3-mal) zusätzlich aufgetragen werden.

**Bei der Verwendung der Produkte im Brandschutzsystem sind die bauaufsichtliche Zulassung, alle gültigen Normen sowie flankierende Normen und Richtlinien zu beachten. Dies gilt auch für den Korrosionsschutz.**

Alle Angaben in diesem Promat-Druck entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und wurden nach bestem Wissen dargestellt und beschrieben. Maßgebend ist grundsätzlich der amtliche Nachweis, das allgemeine bauaufsichtliche Prüfzeugnis bzw. die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung. Der überwiegende Teil der Promat-Konstruktionen ist systemgeschützt. Änderungen aufgrund neuer Erkenntnisse sind möglich. Irrtümer und Druckfehler nicht ausgeschlossen. Bezüglich irgendeiner Haftung gelten unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Alle Zeichnungen und Darstellungen sind unser Eigentum. Auszüge, Wiedergabe, Kopien etc. von unseren Drucken bedürfen unserer vorherigen Zustimmung. Mit Erscheinen der vorliegenden Ausgabe sind alle entsprechenden früher erschienenen Drucke ungültig. Promat, das Promat-Zeichen und das Promat-Zeichen mit Flamme sind eingetragene Warenzeichen. © Copyright Promat GmbH, Ratingen.