



Phonkiller® 2094 II CL (230010/230020)

Entdröhnungsmittel auf 2-Komponenten-Basis

Allgemeines

PHONKILLER® 2094 II CL ist ein 2-Komponenten-Entdröhnungsmittel auf Kunstharzbasis für dickwandige Bleche und Stahlkonstruktionen. Durch die gute Standfestigkeit können dickere Schichten in einem Arbeitsgang aufgetragen werden.

Einsatzbeispiele

Zur Körperschalldämpfung im Fahrzeugbau, für dickwandige Motorenfundamente und Stahlblechteile.

Technische Daten

Farbe:	Komp. A = gelb Komp. B = blau Mischung A : B = grün
Geruch:	spez. Eigengeruch
Konsistenz:	beide Komponenten pastös
spez. Gewicht:	1,3 g/ml
Festkörpergehalt:	100 %
Mischungsverhältnis:	A : B = 1 : 0,7 (Gew. Teile)
Verbrauch pro m ² /mm	0,76 kg Komp. A) 0,54 kg Komp. B) = 1,3 kg
Verdünner:	keine

Verarbeitung

Komponente A und B werden so lange miteinander vermischt, bis der Farbton in ein schlierenfreies Grün umschlägt. Die Temperatur der Komponenten soll zwischen 10°C bis 20°C liegen. Bei niedrigeren Temperaturen läuft die Härtingsreaktion sehr langsam ab. Für das Mischen größerer Ansätze haben sich Mischgeräte mit niedriger Umdrehungszahl bewährt (max. 250 U/Min.). Kleine Ansätze können mit einem Spatel von Hand vermengt werden.

Die Topfzeit ist temperatur- und mengenabhängig. Bei +20°C Komponententemperatur reagiert ein 200-g-Ansatz in ca. 90 Min. aus. Je größer die Menge um so kürzer ist die Tropfzeit. Bei größeren Ansätzen empfiehlt es sich, das Reaktionsharzgemisch sofort auf der zu beschichtenden Fläche zu verteilen. Der zu beschichtende Untergrund muß sauber, rostfrei, trocken und fettfrei sein. Ein Voranstrich ist nicht erforderlich. Bei der Arbeit mit dem Phonkiller 2094 II CL sind Schutzbrille und Schutzhandschuhe zu tragen.

Eigenschaften des ausgehärteten Materials

Wärmefestigkeit

- a) kurzfristig bis 130°C
- b) Dauerbelastung bis ca. 80°C

Verlustfaktor

d = ca. 0,1 bei +20°C in doppelter Blechstärke

Lagerung

- a) günstigste Lagertemperatur: + 10°C bis + 20°C
- b) nicht in der prallen Sonne lagern !
- c) zulässige Lagerzeit in Originalgebinden: 6 Monate
- d) trocken lagern und vor Feuchtigkeit schützen

Liefereinheiten

- a) Kleingebinde:
 - Komponente A: 10 kg netto
 - Komponente B: 7 kg netto
- b) Hobbocks:
 - Komponente A: 40 kg netto = 41,5 kg bfn
 - Komponente B: 40 kg netto = 41,5 kg bfn
- c) Fässer:
 - Komponente A: 250 kg netto = 268 kg bfn
 - Komponente B: 250 kg netto = 268 kg bfn