

KBS® Coating

Verarbeitungsanleitung für die Beschichtung von elektrischen Kabeln

Lieferform von KBS® Coating

Kunststoff-Eimer mit 7 kg Inhalt
 Kunststoff-Eimer mit 25 kg Inhalt
 Kunststoff-Fass mit 35 kg Inhalt

Benötigte Geräte

Pinselfauftrag

- 2 unterschiedlich breite Heizkörperpinsel
- 1 Wassereimer, ca. 7 l
- 1 größeres Schild aus Wellpappe oder ähnliches als Tropf-/Spritzschutz
- 1 kleiner Handspiegel

Spritzauftrag

Airless Spritzgerät

z. B. Graco Smart Mark V mit Umkehrschalter und ca. 0,9 mm Düse. Zusätzliche Geräte, wie oben unter Pinselfauftrag erwähnt, sind hilfreich.

Verarbeitung / Vorgehensweise

Es ist besonders darauf zu achten, dass **KBS® Coating** bei Temperaturen unter + 5°C nicht gelagert und nicht verarbeitet wird.

Oberflächen-Vorbehandlung

Übermäßigen Schmutz und Staub auf den Kabeln entfernen oder mit Wasser reinigen. Ölschichten können mit trockenem Stofflappen abgerieben werden. Vor der Beschichtung mit **KBS® Coating** müssen die Kabel trocken sein.

Abdecken der Umgebung und des Materials, Schutz vor Tropfen und Spritznebel

Bevor mit dem Beschichten begonnen wird, empfiehlt es sich, die Umgebung mit PE-Folie, Kleband, Wellpappe etc. zu schützen.

Beschichtung mit KBS® Coating

Gebinde öffnen und gut umrühren. Bohrmaschine mit Farbquirl ist zu empfehlen.

Eine Verdünnung mit Wasser ist nicht erforderlich. In Ausnahmefällen kann mit max. 5 % Wasser verdünnt werden.

Einzelne Kabel werden in der Regel aus Gründen der Wirtschaftlichkeit mit Pinsel oder – bei großen Durchmessern - mit der Hand beschichtet. Es empfiehlt sich hierbei eine dünne Vorbeschichtung aufzutragen. Bevor weitere Aufträge durchgeführt werden, muss die vorherige Beschichtung abgetrocknet sein.

Wird **KBS® Coating** als Spritzauftrag aufgespritzt, sollte ebenfalls ein dünner Spritznebel als Erstauftrag aufgebracht und weitere

Beschichtungen nach einem Antrocknen von 20 bis 40 Minuten (abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit) durchgeführt werden.

Es wird empfohlen, an den schwierig zugänglichen Kabelstellen mit der Beschichtung zu beginnen und erst dann leicht zugängliche Stellen zu bearbeiten. Sind Kabel/Kabeltrassen in geringem Wand- oder Deckenabstand verlegt, kann es unmöglich werden **KBS® Coating** in die Zwischenräume aufzubringen. In solchen Fällen sollte der Zwischenraum min. 10 cm tief mit loser Mineralwolle beidseitig der Kabel und Kabeltrasse dicht gestopft und anschließend mit **KBS® Coating** beschichtet werden, um eine vollständige Umhüllung zu erzielen, die jeden Zugang von Flammen verhindert.

Werden Kabel beschichtet, welche auf Kabeltrassen verlegt sind, soll die Kabeltrasse mit gleicher Auftragsmenge beschichtet werden wie die Kabel. Perforierte oder Lochblechtrassen müssen auch auf der Trassenunterseite beschichtet werden. Es ist darauf zu achten, dass die Perforation mit **KBS® Coating** geschlossen wird.

Mit einer Nassschichtstärke von ca. 2,5 mm **KBS® Coating** aufgetragen, kann eine Trockenschichtstärke von 1,6 mm erreicht werden. Bei Spritzauftrag sind min. 10 % Mehrverbrauch einzurechnen.

Mit Hilfe eines Handspiegels können die Rückseite der Kabel und schwierig zugängliche Stellen besser kontrolliert werden.

Gerätereinigung

Alle Geräte können mit Wasser gereinigt werden.

Es empfiehlt sich, die Spritzgeräte und Pistolen bei längerer Unterbrechung (> 8 h) mit Wasser durchzuspülen. Dies ist besonders wichtig, um Rückstände von ausgehärtetem Material in der Pistole oder im Schlauch zu vermeiden.

Trocknungszeit

KBS® Coating ist nach ca. 24 h bei 20°C und 60 % RLF staubtrocken und nach weiteren 3 Tagen vollständig trocken. Temperatur und Luftfeuchtigkeit beeinflussen die Trocknungszeit sehr stark und können durchaus variieren. Luftbewegung in den Räumen beschleunigt das Trocknen!

Schichtdicken-Kontrolle

Die Schichtstärke ist grundsätzlich zu gering, wenn die Farbe der Kabelisolation noch erkannt werden kann.

Die Trockenschichtstärke kann durch vorsichtiges Ablösen der Beschichtung (ca. 3 x 3 mm) und Vermessen mittels Schieblehre kontrolliert werden. Das abgelöste Beschichtungsteilchen wird mit ein wenig **KBS® Coating** wieder mit dem Kabel verklebt.

All products marked with ® are trademarks of Wolman Wood and Fire Protection GmbH

This document, or any answers or information provided herein by Wolman Wood and Fire Protection GmbH, does not constitute a legally binding obligation of Wolman Wood and Fire Protection GmbH. While the descriptions, designs, data and information contained herein are presented in good faith and believed to be accurate, it is provided for your guidance only. Because many factors may affect processing or application/use, we recommend that you make tests to determine the suitability of a product for your particular purpose prior to use. It does not relieve our customers from the obligation to perform a full inspection of the products upon delivery or any other obligation. The claims and supporting data provided in this publication have not been evaluated for compliance with any jurisdiction's regulatory requirements and the results reported may not be generally true under other conditions or in other matrices. Users must evaluate what claims and information are appropriate and comply with a jurisdiction's regulatory requirements. No warranties of any kind, either express or implied, including warranties of merchantability or fitness for a particular purpose, are made regarding products described or designs, data or information set forth, or that the products, designs, data or information may be used without infringing the intellectual property rights of others. In no case shall the descriptions, information, data or designs provided be considered a part of our terms and conditions of sale.

Verarbeitungsanleitung / Application Instructions KBS® Coating | Vers. 1 | 02.07.2021

For further information:

Wolman Wood and Fire Protection GmbH, Robert-Hansen-Straße 1, 89257 Illertissen, Germany
 Phone +49 7303 9579108, Fax +49 8621 9038912, info@fire-protectors.com, www.fire-protectors.com

A brand of
MBCC GROUP