

PRODUKT-Information

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung

Art.-Nr. E1104-1002

Eigenschaften und Anwendungsbereiche:

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung ist hart, abriebfest, stoßfest, flüssigkeitsdicht und beständig gegen Tausalz, Öle, Fette, Treib- und Schmierstoffe sowie Industrie-Reinigungsmittel.

Nach einer Durchhärtungszeit von 7 Tagen bei Raumtemperatur sind die optimalen Endeneigenschaften erreicht, die sich insbesondere durch Abriebfestigkeit und Flexibilität auszeichnen.

Bei sorgfältiger Verarbeitung ergeben sich hochabriebfeste Beschichtungen auf mineralischen Untergründen in Produktions- und Lagerhallen, in Parkhäusern und Tiefgaragen, in Flugzeugwartungshallen, KfZ-Werkstätten und Tiefkühlhäusern, auf Betonleiteinrichtungen und Gehsteigkappen.

Technische Daten:

Basis:

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung ist ein gefülltes, pigmentiertes, lösungsmittelfreies Beschichtungsmaterial auf der Basis kristallisationsstabiler Epoxidharze und formulierter Aminhärter

Beständigkeit:

Die chemische Beständigkeit umfasst industrieübliche Chemikalien, Treib- und Schmierstoffe, Tausalzlösungen, Saftkonzentrate, schwache Säuren und Laugen

Farbton:

Verschiedene Farbtöne lieferbar, nach RAL Rohstoffbedingte, leichte Farbabweichungen können auftreten

Glanzgrad:

Die ausgehärtete Schutzschicht ist glänzend. Bei Bedarf kann die Oberfläche durch Einstreuen von Mattierungsmittel PO 5 im Glanzgrad gemindert werden.

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung**Art.-Nr. E1104-1002**

Lieferungviskosität:	4000 mPas bei 20°C
Mischungsverhältnis:	4,5 Gew.-Teile BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung Stammkomp. (Komp. A) zu 1,0 Gew.-Teile Härter (Komp. B)
Verdünnung:	BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung wird unverdünnt verarbeitet.
Verarbeitungviskosität:	identisch mit Anlieferungsviskosität
Topfzeit:	25 Min. 100 g-Ansatz bei 20°C Größere Mengen sowie höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit!
Mindestverarbeitungstemperatur:	nicht unter +10°C während der Materialapplikation bis zur Aushärtung; mindestens 3°C über Taupunktgrenze.
Festkörpervolumen:	66,6 ltr/100 kg incl. Härter je nach Farbton
Festkörpervolumen %:	100 incl. Härter
Dichte:	1,50 – 1,75 kg/ltr bei 20°C gem. DIN 53217, incl. Härter, je nach Farbton
Praxisverbrauch:	ca. 1,5 – 1,75 kg/m ² (je nach Farbton) bei 1 mm Schichtdicke. Der tatsächliche Verbrauch ist darüber hinaus abhängig von der Art der Anwendung, von der Saugfähigkeit des Untergrundes und seiner Beschaffenheit sowie der Art der Applikation. Der angegebene Wert ist ein Durchschnittswert aus der Praxis
Applikationsverfahren:	spachteln, rakeln
Trocknung:	20°C/65% rel. Luftfeuchtigkeit begehbar : nach 24 Std. mechanisch voll belastbar : nach 48 Std. chemisch voll belastbar : nach 7 Tagen
Überarbeitbarkeit:	Innerhalb von 24 Stunden Ist eine Überarbeitung innerhalb dieser Zeit nicht möglich, so muss entweder die noch nicht erhärtete Zwischenschicht mit Quarzsand H31 abgestreut oder aber die nicht abgestreute, erhärtete Zwischenschicht gründlich angeschliffen werden.

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung**Art.-Nr. E1104-1002**Kennzeichnung:Härter gem. GefStoffV: siehe Sicherheitsdatenblatt
gem. VdF: siehe SicherheitsdatenblattStamm gem. GefStoffV: siehe Sicherheitsdatenblatt
gem. VdF: siehe SicherheitsdatenblattGefahrenstoffverordnung: Die Kennzeichnung nach gesetzlicher Vorschrift unterliegt ständiger Anpassung.
Das Etikett entspricht dem aktuellen Stand

Sicherheit am Arbeitsplatz: Hinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Etikett beachten.

Untergrundvorbehandlung und –beschaffenheit: Der Untergrund muss sauber und trocken, sowie griffig und fest sein. Lose und haftungsmindernde Bestandteile müssen entfernt werden, z.B. durch Fräsen oder Blastrac-Kugelstrahlen. Öl- und Fettrückstände sind durch Flammstrahlen zu entfernen bzw. großflächig bis zum unverseuchten Substratkern auszustemmen. Zur Verbesserung der Untergrundbenetzung ist BETOFLOOR-Grundierung ANB-L 50 zu verwenden.

Schichtaufbau: Estrich: 1 x BETOFLOOR-Grundierung ANB-L 50
1 x BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung
(bei nicht planebenen Flächen – siehe Aufbau Beton)
Beton : 1 x BETOFLOOR-Grundierung ANB-L 50 +
Quarzsandeinstreuung H31.
Bei porösem und gerissenem Untergrund,
zur Egalisierung, als Kratzspachtelung
formulieren).
1 x BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung

Zur Oberflächenmattierung und zur Steigerung der Griffigkeit kann Mattierungsmittel PO 5 eingestreut oder eingeblasen werden. Das Einbringen des Mattierungsmittel PO 5 in die frische, erhärtende Materialschicht muss zum richtigen Zeitpunkt erfolgen, damit zum einen das Mattierungsmittel nicht absackt und zum anderen nicht ungebunden oben aufliegt. Der Zeitpunkt ist temperaturabhängig und liegt bei ca. 45-60 Min / 20°C nach der Applikation.

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung**Art.-Nr. E1104-1002**

Verarbeitung:

Stammkomponente und Härter entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis gründlich miteinander vermischen (mittels langsam laufendem Rührwerk mit Spiral- oder Kreuzquirl). Es ist darauf zu achten, dass auch die Rand- und Bodenbereiche erfasst werden. Das Material sollte anschließend in ein anderes Gefäß umgefüllt und dort nochmals vermischt werden, um so eine völlig homogene Mischung zu gewährleisten.

Das Material ist nach dem Mischen verarbeitungsfertig und wird mit VA-Stahl-Glättkelle bzw. Kaupp-Federspachtel oder Großflächenrakel aufgetragen. Eventuelle Lufteinschlüsse werden im noch verlauffähigem Stadium mit einer Stachelwalze ausgerollt.

Bemerkung:

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung erreicht nicht die vollen Eideigenschaften, wenn Verdünnung zugegeben bzw. die empfohlene Schichtdicke, resultierend aus dem angegebenen Materialverbrauch, unterschritten wird.

Zur Beachtung:

Um eine möglichst homogene Fläche zu erhalten, sind die Zeitintervalle vom Anmischen bis hin zum Auftragen des Materials möglichst gleichmäßig zu halten. Bei Arbeitsunterbrechungen sind geradlinige Beschichtungsabschlüsse auszubilden, damit keine flächigen Farbschattierungen entstehen. Ebenso ist darauf zu achten, dass beim Aufspachteln bzw. Rakeln nicht in bereits überarbeitete, erhärtende Flächen hineingezogen wird, weil dies besonders bei einigen Grautönen zu Farbschattierungen führen kann.

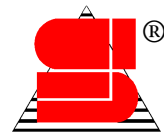
Lagerfähigkeit:

Unvermischt und in fest verschlossenen Gebinden mindestens 12 Monate haltbar. Bei Temperaturen zwischen 10°C – 20°C lagern und vor Feuchtigkeit schützen.

Werkzeug/Gerätereinigung:

sofort nach Gebrauch mit SAPO-Verdünnung 911

SAFT



GmbH Polymertechnik

BETOFLOOR-Industrieboden-Beschichtung

Art.-Nr. E1104-1002

Hinweis:

Das Produkt härtet bei Sommertemperaturen entsprechenden schneller. Die Topfzeit verkürzt sich durch höhere Temperatur und größere Masse. Bereits reagiertes, zäh werdendes Material darf keinesfalls verdünnt und weiterverarbeitet werden.

Gewerbestraße 8
27637 Nordholz
TEL 04741-603620
FAX 04741-603625

Vorgenannte Angaben entsprechen unseren neuesten Erkenntnissen bzw. langjährigen Erfahrungen und dienen dem Verarbeiter als beratende Hilfe. Bei der Vielfalt der Verarbeitungs- und Applikationsverfahren sind sie jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit für uns und entbinden den Verarbeiter nicht davon, die genannten Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Zweck selbst zu prüfen.

Hiermit verlieren alle früheren Produkt-Informationen ihre Gültigkeit. Im übrigen gelten unsere Geschäftsbedingungen in der neuesten Fassung.