

BINDEMittel FÜR DURACON®- BODENBESCHICHTUNGSSYSTEME

HAUPT-EIGENSCHAFTEN

- Flexible Einstellung
- Mittelviskos
- Mittlere Reaktivität
- Für Innen und Außen

PRODUKTINFORMATIONEN

Produktbeschreibung

Duracon® 221 ist ein mittelviskoses, blau-violettes 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Basis Methylmethacrylat (MMA).

Anwendung

Duracon® 221 eignet sich als Bindemittel zur Herstellung von

- elastifizierten Mörtelbelägen (3 - 8 mm Dicke)
- Füllmörteln und Ausgleichsmassen
- elastifizierten Varianten der Duracon®-Systeme „BC“ und „L“
- als Beimischkomponente zu Duracon® 205.

Beschichtungen auf Basis Duracon® 221 werden z. B. in Räumen, die ständig oder zeitweise unter 0 °C gehalten werden, im Freien, in Containern, Transportern oder in der Nähe von vibrierenden Maschinen eingebaut. Es kann bei Bedarf mit Duracon® 205 gemischt werden. Generell müssen Beschichtungen auf Basis Duracon® 221 mit einer Duracon® -Versiegelung (z. B. Duracon® 306) nachbehandelt werden.

Lieferformen

180 kg Stahlfaß, 20 kg Hobbock

Lagerfähigkeit

6 Monate bei kühler und trockener Lagerung in Originalgebinden. Die optimale Lagertemperatur beträgt 15 - 20 °C.

TECHNISCHE DATEN

Kenndaten in flüssigem Zustand

Dichte, 25°C:	0,97 g/ml	ISO 2811
Viskosität, 25°C:	180 - 240 mPa*s	DIN 53018
Topf- / Verarbeitungszeit bei 20°C:	ca. 15 min.	
Aushärtungszeit bei 20°C:	ca. 40 min.	
Flammpunkt:	+ 11,5 °C	ISO 1516

Kenndaten in ausgehärtetem Zustand

Zugfestigkeit:	3,4 N/mm ²	ISO 527
Dehnung bei Kraftmaximum:	217 %	
Reißdehnung:	217 %	
E-Modul:	21,7 N/mm ²	
Dichte, 20°C:	1,10 g/cm ³	ISO 1183

Bitte beachten Sie, daß ein objektiver Vergleich mit anderen Kenndaten nur dann möglich ist, wenn die DIN-Normen und Parameter zu deren Ermittlung identisch waren.

ANWENDUNGSRICHTLINIEN

Oberflächenvorbereitung

Die zu beschichtende Fläche muß mit einer Duracon® - Grundierung (z. B. Duracon® 101) incl. Abstreuerung vorbehandelt sein. Die Oberfläche muß trocken, sauber, fett- und staubfrei sein. Haftungs-störende Substanzen müssen entfernt werden.

Im übrigen gelten unsere allgemeinen Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien für Duracon®-Oberflächenschutzsysteme.

Mischung

Vor Verwendung muß Duracon® 221 sorgfältig aufgerührt werden, um eine gleichmäßige Paraffinverteilung zu erreichen.

Duracon® 221 wird mit dem Härterpulver Duracon® CATALYST (Dibenzoylperoxid 50 %ig) gründlich gemischt

Die benötigte Menge an Härterpulver ist temperaturabhängig:

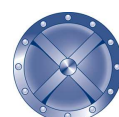
30 °C ⇒ 1,0 Gew.% Härter

20 °C ⇒ 2,0 Gew.% Härter

10 °C ⇒ 4,0 Gew.% Härter

0 °C ⇒ 5,0 Gew.% Härter

< 0 °C ist bei 5,0 Gew.% Härter ein Beschleunigerzusatz erforderlich, bitte Rücksprache.



DURACON® 221

Datum: 17.02.2003
Revision: 3
Datenblatt: D 484
Seite: 2 / 2

Umrechnung: 1 cm³ Härter = 0,64 g
1 g Härter = 1,57 cm³

Die weitere Verarbeitung hängt vom jeweiligen System ab, s. unsere Systeminformationen.

Im übrigen gelten unsere allgemeinen Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien für Duracon®-Oberflächenschutzsysteme.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung sind geeignete Schutzkleidung, -handschuhe und -brille zu tragen.

Bei Augenkontakt sofort mit Leitungswasser lange ausspülen und Arzt aufsuchen. Bei Hautkontakt umgehend mit Wasser und Handwaschpaste (z. B. Walsro-der Handwaschpaste) reinigen.

Produkt ist leicht entzündlich; von allen Zünd- bzw. Wärmequellen fernhalten und nicht rauchen. Das Rührgerät sowie alle anderen an der Baustelle eingesetzten Elektrogeräte müssen in EX-geschützter Ausführung sein.

Die Sicherheitsdatenblätter und die Richtlinien der Berufsgenossenschaften sind zu beachten.

TECHNISCHER SERVICE

Wenden Sie sich an RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH / Hermeta GmbH.

GARANTIE

RPM Belgium Group garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen, gibt jedoch keine Garantie zum Erscheinungsbild der Farbe.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der RPM Belgium Group zutreffend und zuverlässig.