

Flowcrete SL

Produktbeschreibung

Ein vordosiertes, 3- oder 4-komponentiges, Oberflächenschutzsystem auf Basis von Polyurethanbeton, dass sich als Kratzspachtelung (3-komponentig) oder strapazierfähiger Bodenbelag (4-komponentig) auf Beton oder Estrich eignet.

- Komponente A: eine Polyol-Emulsion
- Komponente B: ein Polyisocyanat
- Komponente C: eine Mischung aus Zement, Additiven und Zusatzstoffen.
- Komponente D: Pigmentpulver

Bemerkung:

Die Komponente C des Flowcrete SL enthält kein Polyglen.

Merkmale und Hauptvorteile

- Ausgezeichneter Verlauf, matte, stumpfe Oberfläche
- Sehr niedriger VOC-Gehalt
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- Undurchlässig und nicht porös

Produktinformationen

Anwendung

Flowcrete SL kann als Kratzspachtel oder als Nuttschicht verwendet werden. Als Kratzspachtel verschleißt es den Untergrund und egalisiert Unebenheiten, um eine ebene Oberfläche der Nuttschicht zu gewährleisten.

Flowcrete SL ist ein strapazierfähiger Bodenbelag mit außergewöhnlicher Chemikalienbeständigkeit und einer matten, stumpfen Oberfläche. Dieses Produkt wurde für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie entwickelt, insbesondere wenn thermische und chemische Beständigkeit sowie Rutschfestigkeit unter trockenen oder nassen Bedingungen erforderlich sind.

Bescheinigungen/Zulassungen

CE gemäß EN13813 (bei Verwendung als Teil eines kompletten Systems)
Indoor Air Comfort Gold (bei Verwendung als Teil eines kompletten Systems)¹

Das ¹Indoor Air Comfort Gold bedeutet, dass das Produkt/System eine breite Palette von VOC-Emissionsvorschriften erfüllt, darunter BREEAM, LEED und andere. Für detaillierte Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen Tremco CPG Vertreter.

Umwelt und Gesundheit

Befolgen Sie die entsprechenden Arbeitsschutzrichtlinien, die für den Ort gelten, an dem die Anwendung erfolgt. Sorgen Sie für eine gute Belüftung. Verwenden Sie geeigneten Schutz für Haut, Augen und Atemwege. In jedem Fall müssen das technische Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt vor der Verwendung gelesen und verstanden werden.

Technische Informationen

Mischungsverhältnis (A/B/C)	2,5 / 2,6 und 12kg
Dichte bei 23°C (ISO 2811)	Ca. 1,9 kg/l
Topfzeit bei 20°C (Gel-Timer)	Ca. 17 min
Feststoffgehalt (%)	95,5

Farben

Siehe Systemdatenblatt für Flowcrete SL

Chemische Beständigkeit

Siehe CR-Tabelle von Flowfresh

Verpackung

Flowcrete SL wird als Kratzspachtel (A+B+C) in vorverpackten Einheiten von 17,1 oder 34,2 kg für einfaches Anmischen geliefert. Das Produkt ist in den folgenden Abpackungen lieferbar:

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C
17,1 kg oder 34,2 kg	2,5 kg 2x 2,5 kg	2,6 kg 2x 2,6 kg	12 kg 24 kg

Bei Verwendung als Nutzschicht (A+B+C+D):

Für Mittelgrau und Cremefarben:

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C	Teil D
18,1 kg	2,5 kg	2,6 kg	12 kg	1 kg
oder				
36,2 kg	2x 2,5 kg	2x 2,6 kg	24 kg	2x 1 kg

Für alle anderen Standardfarben:

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C	Teil D
17,6 kg	2,5 kg	2,6 kg	12 kg	0,5 kg
oder				
35,2 kg	2x 2,5 kg	2x 2,6 kg	24 kg	2x 0,5 kg

Produktinformationen:

- Teil A = Flowfresh/Flowcrete Teil A
- Teil B = Flowfresh/Flowcrete STD Teil B
- Teil C = Flowcrete SL Teil C
- Teil D = Flowfresh/Flowcrete „Farbe“ Teil D

Bemerkungen:

Größere Gebinde von Teil A und Teil B sind auf Anfrage erhältlich.

Die Standardfarben werden in 0,5-kg-Packungen geliefert, Mittelgrau und Cremefarben jedoch in 1-kg-Pigmentpackungen

Für wärmere Klimazonen ist Flowfresh/Flowcrete TRP Teil B erhältlich, das für Anwendungstemperaturen zwischen 20 und 40°C optimiert ist (STD ist für 10-30°C). Bitte stellen Sie sicher, dass die richtige Härtertype für die jeweiligen Anwendungsbedingungen verwendet wird.

Lagerung

Alle Teile von Flowcrete SL müssen abgedeckt und ohne Bodenkontakt bei trockenen Bedingungen über 5°C und unter 30°C gelagert werden. Dies ist besonders wichtig für die Komponente C, um zu verhindern, dass sie aushärtet und klumpt und nicht mehr verwendet werden kann.

Lagern Sie Teil A und Teil B auch während des Transports vor Frost geschützt. Direkte Sonneneinstrahlung oder andere intensive Wärmequellen führen zu ungleichmäßigen Temperaturgradienten im gelagerten Material; solche Produkte dürfen erst verwendet werden, wenn die Temperatur uniform ist, da sonst Unstimmigkeiten auftreten können.

Stellen Sie vor der Anwendung sicher, dass die Komponenten A, B und C mindestens 24 Stunden lang bei 18-25°C gelagert wurden.

Haltbarkeit

In ungeöffneter Verpackung:

Komponente A und B: mindestens 12 Monate nach dem Tag der Herstellung

Komponente C: 6 Monate nach dem Herstellungstag

Leitlinien für die Verarbeitung

Verarbeitungsbedingungen

Lufttemperatur:	+15 °C - +25 °C
Untergrundtemperatur:	+15 °C - +25 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	> 40 - < 85
Restfeuchtigkeit im Untergrund	< 6 % (TRAMEX-Skala)

Bei den oben genannten Temperaturen wird der Verlauf optimiert und der angenommene Materialverbrauch kann beibehalten werden. Die Mindesttemperatur von 15 °C muss eingehalten werden, damit die gewünschte Oberflächenqualität bzw. das gewünschte Finish erreicht wird. Bei Verarbeitungstemperaturen unter 15 °C ist der Verlauf und die Nivellierung beeinträchtigt, was zu einem minderwertigen Ergebnis führt.

Während der Applikation und der Aushärtung des Produkts muss die Temperatur des Untergrunds mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Die Umgebungstemperatur darf in den ersten 24 Stunden nach der Anwendung nicht unter +5°C sinken.

Vorbereitung der Oberfläche

Flowcrete SL kann auf Beton und polymermodifizierte Estriche aufgetragen werden, die mit Flowfresh Primer oder einer Kratzspachtelung vorbehandelt sind. Für andere Untergründe konsultieren Sie CPG Europe / Alteco Technik GmbH, info@alteco-technik.de
Telefon: 04243 / 9295 – 0.

Oberflächenzustand:

Der Untergrund muss die einschlägigen technischen Normen für Untergründe von Oberflächenschutzsystemen/Industriefußböden erfüllen. Fugen, Dampfsperren sowie gültige DIN-Normen sind bei der Planung und Ausführung zu beachten. Flowfresh Oberflächenschutzsysteme können nicht als dampfdichte Membran oder Abdichtung eingesetzt werden.

Die Vorbereitung der Oberfläche ist der wichtigste Aspekt bei allen Bodenbelagsarbeiten. Die Vorbereitungsarbeiten sollten bis kurz vor der Verarbeitung des Flowfresh Primers/Kratzspachtelung aufgeschoben werden, um das Risiko einer erneuten Verunreinigung zu vermeiden. Um aufsteigende Feuchtigkeit oder Grundwasserdruck zu vermeiden, muss unter dem Untergrund eine Abdichtungsbahn vorhanden sein.

Für neuen Beton und Estrich:

Eine mechanische Behandlung (Kugelstrahlen) ist immer notwendig, um Schlämme zu entfernen und eine offene Oberfläche für eine gute Haftung zu erhalten. Alle losen Ablagerungen und Schmutz müssen entfernt werden.

Für alten Beton und Estrich:

Entfettung bei Ölen und Fetten. Verwenden Sie niemals Lösungsmittel, da diese dazu neigen, Öl in den Beton zu drücken. Bei starken Verunreinigungen ist eine Acetylenflammenreinigung mit anschließender mechanischer Bearbeitung erforderlich. Es ist immer Kugelstrahlen erforderlich, um einen rauen Untergrund zu erhalten. Alle losen Ablagerungen und Schmutz müssen entfernt werden.

Eigenschaften des Untergrunds:

Bei der Verarbeitung sollte der Untergrund stets die folgenden Eigenschaften aufweisen:

Druckfestigkeit nach 28 Tagen:	
• Beton	$\geq 25 \text{ N/mm}^2$
• Estriche	$\geq 25 \text{ N/mm}^2$
Haftzugfestigkeit:	1,5 MPa
Gefälle:	Maximal 2,5%

Das System ist bei 7 Tage altem Beton und 3 Tage altem Estrich anwendbar, sofern die oben genannten Trageigenschaften eingehalten werden.

Armierungsschnitte werden überall dort benötigt, wo der Belag stumpf endet wie zum Beispiel an Wänden, Maschinensockel, Pfeiler etc.

Grundierung oder Kratzspachtelung

Vorbereitete Betonuntergründe sind in unterschiedlichem Maße porös. Wenn Flowcrete SL direkt auf vorbereiteten, hochporösen Beton aufgetragen wird, kann aus dem Beton verdrängte Luft aufsteigen und Defekte im fertigen Boden verursachen. Daher sollte eine Grundierung oder ein Kratzspachtel verwendet werden. Diese Schichten haben auch den Effekt, dass sie die anschließende Applikation von Flowcrete SL erleichtern.

Flowfresh Primer mit einem Verbrauch von $0,25 \text{ kg/m}^2$ auftragen.

Der Kratzspachtel (Flowcrete SL) wird abhängig von der Rautiefe mit $\pm 1,5 / 2,0 \text{ kg/m}^2$ aufgetragen.

Nachdem der Flowfresh Primer oder die Kratzspachtelung vollständig ausgehärtet ist, tragen Sie Flowcrete SL auf.

Verschleißschicht

Mischen und Anwendung von Flowcrete SL:

Ausführliche Informationen über die korrekten Misch- und Anwendungsverfahren sind im Anwendungshandbuch enthalten, das nur für lizenzierte und spezialisierte Verarbeiter erhältlich ist. Die flüssigen Komponenten A und B werden in den Mischeimer gegossen und 30 Sekunden lang gerührt. Stellen Sie sicher, dass die Verpackungen vor dem Mischen vollständig entleert sind. Wenn die Harzmischung homogen ist, wird die D-Komponente und C-Komponente hinzugefügt und etwa 3 Minute lang gemischt, bis die Mischung homogen ist. Wenn die Mischung homogen ist und keine Klumpen aufweist, bringen Sie das Material unverzüglich an den Arbeitsplatz. Ausführliche Informationen zum Mischen und Verarbeiten finden Sie im Verarbeiterhandbuch.

Bemerkungen:

Für die besten Mischergebnisse empfehlen wir die Verwendung eines Zwangsmischers.

Verbrauch

Z.B.: bei einer Schichtdicke von 2 mm: 3,8 – 4,0 kg/m².

Der Verbrauch wird durch die vorherrschende Temperatur und den Produktverlust während des Verarbeitens beeinflusst.

Verarbeitungszeit/Topfzeit

Das fertig gemischte Produkt sollte innerhalb von 10 Minuten (Topfzeit +/- 17 min) bei einer Temperatur von 20°C verarbeitet werden.

Bei höheren Temperaturen (und wenn es im Eimer verbleibt) ist die Anwendungszeit kürzer. Füllen Sie das gemischte Produkt in kleinere Mengen um, wenn Sie detaillierte Bereiche bearbeiten.

Aushärtezeit (bei 20 °C)

Kann nach 16 Stunden überarbeitet werden, maximale Überarbeitungszeit 24 Stunden.

Begehrbar nach 16 Stunden. Leichter Verkehr nach 24 Stunden, starker Verkehr nach 48 Stunden.

Das Produkt erreicht nach 7 Tagen eine vollständige chemische Aushärtung.

Innerhalb der ersten 36 Stunden der Aushärtung nicht abdecken oder waschen.

Reinigung

Werkzeuge sofort nach dem Arbeiten mit Lösungsmittel reinigen, ausgehärtete Reste können nur mechanisch entfernt werden.

Technische Abteilung

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblätter beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, auf eigenes Risiko.

Wenden Sie sich bitte an:

CPG Europe / Alteco Technik GmbH
info@alteco-technik.de
Telefon: 04243 / 9295 – 0

Garantie

CPG Europe / Alteco Technik GmbH garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen, übernimmt jedoch keine Garantie für das Erscheinungsbild von Farben. Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der CPG Europe / Alteco Technik GmbH zutreffend und zuverlässig.

CE-Zertifizierung - siehe Leistungserklärung (DoP) für Details.

