

Flowfresh Cove Coating

Produktbeschreibung

Flowfresh Cove Coating ist eine systemkonforme, vordosierte, 3-komponentige, Versiegelung auf Basis von Polyurethanbeton für Hohlkehlen, Sockel, Beton und zementhaltige Untergründe mit:

- Komponente A: einer Polyol-Emulsion
- Komponente B: einem Polyisocyanat
- Komponente C: Füllstoff mit Polygiene, einem antimikrobiellen Aditiv.

Flowfresh Cove Coating haftet auf oberflächentrockenen Untergründen mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von bis zu 97 % (gemäß BS8203).

Merkmale und Hauptvorteile

- Matt
- Gute Abriebfestigkeit
- Enthält Polygiene, einen antimikrobiellen Zusatzstoff auf Basis der Silberionentechnologie

Produktinformationen

Anwendung

Flowfresh Cove Coating eignet sich als Reparatur- und Beschichtungsprodukt, z.B. bei der Renovierung/Auffrischung „alter“ Flowfresh-Systeme oder beim Anstrich von Flowfresh Cove.

Bescheinigungen/Zulassungen

CE gemäß EN13813 (bei Verwendung als Teil eines kompletten Systems)

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/D)	1,5 / 1,25 / 1,5
Dichte bei 23°C (ISO 2811)	Ca. 1,5 kg/l
Feststoffgehalt (%)	90

Farben

Creme, Dunkelgrün, Mittelgrau, Dunkelgrau, Senf, Ocker, Kachelrot

Chemikalienbeständig

Siehe CR-Tabelle von Flowfresh

Verpackung

Flowfresh Cove Coating wird in vorverpackten Einheiten von 4,25 kg geliefert, um das Mischen zu erleichtern.

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C
4,25 kg	1,5 kg	1,25 kg	1,5 kg

Produktinformationen:

- Teil A = Flowfresh Cove/Coating/Grout „Farbe“ Teil A
- Teil B = Flowfresh/Flowcrete STD Teil B
- Teil C = Flowfresh/Flowcrete Coating Teil C

Lagerung

Alle Teile von Flowfresh Cove Coating 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. Die Lagerung 24 Stunden vor der Materialverarbeitung muss bei zwischen 18 °C und 25 °C erfolgen.

Alle Komponenten müssen während des Transports vor Frost geschützt gelagert werden. 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.

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 Verwendung

Verarbeitungsbedingungen

Lufttemperatur:	+15 °C - +25 °C
Untergrundtemperatur:	+15 °C - +25 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	> 45 - < 85
Restfeuchtigkeit im Untergrund	< 6 % (TRAMEX-Skala)

Bei den oben genannten Temperaturen ist das Material optimal zu verarbeiten und der angenommene Materialverbrauch kann beibehalten werden. Die Mindesttemperatur von 10 °C muss eingehalten werden, damit die gewünschte Oberflächenqualität bzw. das gewünschte Finish erreicht wird. Bei Verarbeitungstemperaturen unter 10 °C ist der Verlauf und die Nivellierung beeinträchtigt, was zu einem minderwertigen Ergebnis führt.

Während des Auftrags und der ersten 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

Die Hohlkehle muss sauber, trocken und vollständig ausgehärtet sein, bevor Flowfresh Cove Coating aufgetragen wird.

Mischen und Auftragen

Ausführliche Informationen über die korrekten Misch- und Anwendungsverfahren finden Sie im Verarbeiterhandbuch, das nur für lizenzierte und spezialisierte Verarbeiter erhältlich ist. Die 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 C-Komponente hinzugefügt und für etwa 2 Minuten lang gemischt, bis die Mischung homogen ist. Die Mischzeit kann je nach Umgebungs- und Materialtemperatur leicht variieren. Wenn die Mischung homogen ist und keine Klumpen aufweist, bringen Sie das Material unverzüglich an den Arbeitsplatz.

Bemerkung:

Für die besten Mischergebnisse empfehlen wir die Verwendung eines Handmischers mit einer Dispergierscheibe.

Verbrauch

0,6 - 0,8 kg/m² je nach System.

Verarbeitungszeitzeit/Topfzeit

Das fertig gemischte Produkt sollte innerhalb von 15 Minuten 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.

Begehbar 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 Beendigung der Verlegearbeiten 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 für Details

