

Flowfresh HF

Produktbeschreibung

Flowfresh HF ist ein vorkonfektioniertes, 4-K Oberflächenschutzsystem auf Basis von Polyurethanbeton.

- Komponente A: einer Polyol-Emulsion
- Komponente B: einem Polyisocyanat
- Komponente C: einer Mischung aus Zement, Aditiven und Zusatzstoffen. Enthält Polygiene, einen antimikrobiellen Zusatzstoff auf Basis der Silberionentechnologie.
- Komponente D: Pigmentpulver

Merkmale und Hauptvorteile

- Hohe Wärmebeständigkeit
- Hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Strukturierte Oberfläche
- Hervorragende Widerstandsfähigkeit gegen heißes Wasser und dauerhafte Einwirkung von Feuchtigkeit
- Undurchlässig und nicht porös
- Niedrige VOC-Emissionen
- Enthält Polygiene, einen antimikrobiellen Zusatzstoff auf Basis der Silberionentechnologie

Produktinformationen

Anwendung

Flowfresh HF wird als hochbelastbares, strapazierfähiges Oberflächenschutzsystem mit hoher mechanischer, Wärme- und außergewöhnlicher Chemikalienbeständigkeit und strukturierter Oberfläche hauptsächlich in der Lebensmittelindustrie eingesetzt. Vor allem wenn eine hohe chemische Beständigkeit und Beständigkeit gegen organische Säuren erforderlich ist, sowie für Industrieböden, die einer Heißwasser- und Dampfreinigung unterzogen werden.

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/D)	2,5 / 2,6 / 24,1 / 1x 0,5 kg oder 2x 0,5 kg
Dichte bei 23°C (ISO 2811)	Ca. 2,1 kg/l
Topfzeit bei 20°C (Gel-Timer)	Ca. 18 min
Feststoffgehalt (%)	97,3

Farben

Siehe Systemdatenblatt für Flowfresh HF

Chemische Beständigkeit

Siehe CR-Tabelle von Flowfresh

Verpackung

Flowfresh HF wird in vorverpackten Einheiten geliefert, um das Mischen zu erleichtern.

Für Creme:

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C	Teil D
30,2 kg	2,5 kg	2,6 kg	24,1 kg	2x 0,5 kg

Für alle anderen Standardfarben:

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C	Teil D
29,7 kg	2,5 kg	2,6 kg	24,1 kg	1x 0,5 kg

Produktinformationen:

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

Bemerkungen:

Größere Gebinde von Teil A und Teil B sind auf Anfrage erhältlich.
 Für die Zugaben der Standardfarben werden 0,5-kg-Pigmentpackungen geliefert.
 Hinweis: Für die Farbe Creme werden 2 x 0,5 kg-Pigmentpackungen benötigt.
 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 Anwendungen verwendet wird

Lagerung

Alle Teile von Flowfresh HF 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 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 ist das Material optimal zu verarbeiten 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

Flowfresh HF kann auf Beton oder polymermodifizierte Estriche aufgetragen werden. Für andere Untergründe wenden Sie sich bitte an unseren technischen Dienst.

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 neuen 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. Für eine gute Haftung 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 folgende Eigenschaften aufweisen:

Druckfestigkeit nach 28 Tagen:	
Beton	≥ 25 N/mm ²
Estriche	≥ 25 N/mm ²
Haftzugfestigkeit:	1,5 MPa
Gefälle:	Maximal 25 mm/m

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

Armierungsschnitte werden überall dort benötigt, wo der Bodenbelag stumpf endet, wie zum Beispiel an Wänden, Pfeilern, Maschinensockeln etc.

Optionale Kratzspachtelung

Vorbereitete Betonuntergründe sind in unterschiedlichem Maße porös. Wenn Flowfresh HF direkt auf vorbereiteten, porösen Beton aufgetragen wird, kann aus dem Beton verdrängte Luft aufsteigen und Defekte im fertigen Boden verursachen. Daher wird eine Kratzspachtelung (Flowcrete SL Quick oder Flowfresh SL) abhängig von der Rautiefe mit $\pm 1,5 / 2,0 \text{ kg/m}^2$ aufgespachtelt. Nachdem die Kratzspachtelung vollständig ausgehärtet ist, applizieren Sie Flowfresh HF.

Optionale Grundierung

Vorbereitete Betonuntergründe sind in unterschiedlichem Maße porös. Wenn Flowfresh HF direkt auf vorbereiteten, hochporösen Beton aufgetragen wird, kann aus dem Beton verdrängte Luft aufsteigen und Defekte im fertigen Boden verursachen.

Daher wird empfohlen, Flowfresh Primer, eine systemkonforme 3-k-Grundierung auf Basis von Polyurethanbeton, mit einem Verbrauch von $0,25 \text{ kg/m}^2$ zu verwenden. Die noch nasse Grundierung wird mit Quarzkorn der Größe 1 - 2 mm bei $\pm 500 \text{ g/m}^2$ abgestreut, um die Verarbeitung von Flowfresh HF zu verbessern.

Verschleißschicht

Mischen und Verarbeitung von Flowfresh HF:

Ausführliche Informationen über die korrekten Misch- und Anwendungsverfahren sind im Anwendungshandbuch enthalten, 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 D-Komponente und die C-Komponente hinzugefügt und etwa 3 Minute 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.

Bemerkungen:

Für die besten Mischergebnisse empfehlen wir die Verwendung eines Zwangsmischers.

Verbrauch

Schichtdicke von 6 mm: $12,6 \text{ kg/m}^2$

Schichtdicke von 9 mm: $18,9 \text{ kg/m}^2$

Verarbeitungszeit/Topfzeit

Das fertig gemischte Produkt sollte innerhalb von 10 Minuten (Topfzeit +/- 18 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.

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

Das Produkt erreicht nach 7 Tagen seine vollständige chemische Aushärtung.

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

Reinigung

Werkzeuge sofort nach der Beendigung der Verlegearbeiten mit Lösungsmittel reinigen.

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

