

TDS og brugsanvisning

Profloor EP-SL 250 Topcoat

Pigmenteret epoxybelægning, topcoat

Varenummer 6101-s bestående af 6101-/651-

SL 250 er en meget ren epoxy, der ikke er tilsat fillere fra fabrik. Der kan derfor tilsættes filler efter ønske og behov, såsom kvarts, microdol eller silica, hvorefter blandingen anvendes som topcoat på forskellige former for epoxyprimede underlag.

Anvendelsesområder

Behandling af gulve i produktionslokaler, værksteder, lagerhaller m.m. SL 250 er særligt velegnet til opfriskning af eksisterende epoxybelægning, da den kan anvendes i ganske tynde lag, helt ned til 0,25 kg/m²

Underlag

Rent, tørt, fedtfrit og bæredygtigt underlag af diamantslebet og epoxyprimet beton, diamantslebet og epoxyprimet flydemørtel, sandblæst og epoxyprimet stål eller lignende. Ved topcoating af eksisterende epoxybelægning skal det sikres at underlaget er tilstrækkeligt rengjort, inden behandling med Profloor EP-SL. Ved tvivl, diamantslibes og epoxyprimeres. Til priming anvendes epoxyprimer, såsom Profloor EP-Primer 525 eller Profloor EP-UNI.

Klima

Materialets, underlagets og omgivelsernes temperatur skal være 15°C - 25°C. Flydeevne og brugstid påvirkes af temperatur. Brugstiden nedsættes ved høj temperatur, mens flydeevnen forringes og hærdetiden forlænges ved lav temperatur. **Vær opmærksom på luftfugtighed og dugpunktstemperatur!** Produktet tåler ikke kondens, vand eller vandtåge under udlægningen/inden afhærdet. Vand/kondens på belægningen under hærdeningen forårsager blakket finish og/eller blush.

Jo lavere temperatur under hærdeningen, desto længere tid går der inden belægningen opnår fuld kemisk og mekanisk resistens.

Priming

Det er altid vigtigt at være opmærksom på en helt tæt priming. Særligt hvis temperaturen i underlaget er stigende, er der risiko for opstigende luft. Hvis primingen ikke er helt tæt, vil den opstigende luft være årsag til bobler i den færdige belægning.

Sammenblanding

Profloor EP-SL 250 leveres i RAL 7040 og kan batchtones ved ordrer større end 30 sæt. Deles sættene, skal komponenterne **afvejes** omhyggeligt, i korrekt blandingsforhold. Blandingsforholdet er 2,5 dele A-komponent til 1 del B-komponent. Der blandes med egnet blandeudstyr. Egned udstyr er kraftig boremaskine med blandepropel, eller røreværk. De sammenblandede komponenter skal, efter 2-3 minutters omrøring, omhældes til anden emballage og røres yderligere 1-2 minutter. Pisk ikke luft i blandingen.

Epoxy danner varme når det reagerer!

Efterlad derfor aldrig sammenblandet epoxy i blandebeholderen mere end 10 minutter; hæld i stedet blandingen ud på underlaget, så varmen kan afledes. Hvis den sammenblandede epoxy bliver så varm i beholderen at den damper eller koger, kan den ikke bruges men skal kasseres.

Behandling

Profloor EP-SL 250 anvendes som topcoat i lagtykkelser på 0,2-0,4 mm. Ved tilsætning af filler, også i større lagtykkelse.

Som topcoat på opsandet underlag, fordeles EP-SL 250 med plan stålspartel. Der kan tilsættes filler og kvarts efter behov, men vær opmærksom på at tilsætning af fillere naturligvis påvirker flyde-evnen.

Efterrulning indenfor 15-20 minutter.

Der kan efterrulles med malerulle, hvis man ønsker at slette spor efter spartlingen og opnå større ensartethed, ligesom den udlagte topcoat kan drysses med kvarts og efterrulles, for at lave ekstra god skridsikring.

Ved anvendelse som selvnivellerende, efterrules med pigrulle.

MD-26003-EN
 epddanmark
Vores EPD'er opfylder EN15804
og er udgivet af EPD Danmark

De nævnte oplysninger er baseret på laboratoriemæssige forsøg samt praktisk afprøvning v. 23°C og 80% RF. Hvis materialets, underlagets eller omgivelsernes temperatur eller fugtighed afviger herfra, påvirkes produktets brugsegenskaber, samt tørre- og hærdetider. Et generelt ansvar for malebehandling kan ikke gives, på grund af de mange forbehold der kan opstå overfor underlag, påføringsmetode m.m. Hvor forbruget af et malemiddel strækker sig over flere batchnumre, bør disse normalt sammenblandes, for at undgå glans- og nuanceforskelle. Det påhviler brugeren, til hver en tid, at indhente nye og reviderede produktblade. Vi forbeholder os ret til ændringer uden varsel. Der tages forbehold for trykfejl.

Type:

2-k epoxybelægning, topcoat

Kemisk base:

Epoxy-resin - mix af Bis. A/F resiner, fyldstoffer og reaktive fortyndere
Epoxy-hærder - mix af aminer, samt benzylalkohol
Adducteret med Bisphenol A derfor ingen frie aminer

Densitet:

Klar-til-brug 1,1-1,2 kg/l ISO 2811

Viskositet færdigblandet (v.23°C):

ca. 700-1200 m.pas

Hårdhed/shore D:

> 45 D efter 24 timer v. 20°C
> 80 D efter 7 dage v. 20°C

Brugstid/pot-life (v. 23°C):

40 minutter

Forbrug: Ca. 0,25 - 2,5 kg/m² afhængig af fillermængde, underlag og metode

Anvendelsestemperatur:

Udviklet til anvendelse v. 15°C - 25°C
Min. 10°C Max. 30°C

Luftfugtighed:

Max.80% RF
Temperaturen i luft og underlag skal være 3°C højere end det aktuelle dugpunkt. Vand og forhøjet fugtighed under hærdeningen kan være årsag til blakket finish.

Næste lag (v. 23° - 80% RF):

efter min. 20 timer

Hærdetid (v. 23° - 80% RF): 7 døgn

Vedhæftning: > 2,5 N/mm

Opbevaring:

Opbevares ved +5°+25° C, tæt tillukket, tørt og utilgængeligt for børn

Holdbarhed ved korrekt opbevaring:

Mindst 24 måneder efter produktionsdato (Batchnr: ååmmdd)

Blandingsforhold: 2,5:1 (A:B) w/w

Sætstørrelser: 14 kg (10 A:4B)

Farver: 7040 og kan batchtones.

MAL-kode - brugsklar: 00-5

CLP symboler:

