

Flowcoat PA302

UR150 - Flowcoat PA302

12-03-2025 / V 1

Beskrivelse

Flowcoat PA302 er et transparent, 2-komponent, løsemiddelfritt, blank, polyaspartisk lakk.

Teknisk datablad

- Kort overmalingstid og rask herding.
- Utmerket UV- og værbestandighet.
- Høy slitestyrke og kjemisk motstand.

Bruksområde

Som toppstrøk i lette til middels tunge, rengjøringsvennlige, kjemikaliebestandige gulvbelegg med sklisikker overflate.

Den er beregnet for bruk i prosess-, produksjons-, pakke- og lagerområder som er utsatt for tung trafikk av fotgjengere, palletrucker og gummidekk.

Den begrensede fordelingen av mykgjører gir god motstand mot dekkmerker.

Emballasje

Produktet leveres som A+B i følgende forpakninger:

Enhet 3 kg (2,73 liter) - Del A: 1,76 kg, Del B: 1,24 kg

Enhet 5 kg (4,55 liter) - Del A: 2,93 kg, Del B: 2,07 kg

Del A = Flowcoat PA302 A

Del B = Flowcoat PA302 B

Tilgjengelig farge

Klar

Holdbarhet

12 måneder fra produksjonsdato (på emballasjen) ved oppbevaring i uåpnet originalemballasje.

Oppbevaring

Oppbevares på et tørt sted, i uåpnet originalemballasje ved temperaturer mellom +5 °C og +30 °C. Beskyttet mot frost, direkte sollys, fuktighet eller inntrengende forurensninger.

Sertifikater og godkjenninger

CE i henhold til EN 13813 (når den brukes som en del av et komplett system).

Flowcoat PA302

Teknisk informasjon

Utseende		A: Transparent væske B: Klar, transparent væske
Blandingsforhold	A / B	1,42 / 1 i vekt 1,55 / 1 i volum
Blandet densitet	EN ISO 2811	~1,1 kg/dm ³
Tørrestoffinnhold		~100 %
Bruktid i +20°C		~15 min
Herdetid ved +20°C		Berøringsstør: etter 1 time Lett fotgjengertrafikk: etter 2 timer Full belastning: etter 6 timer Full herding: etter 3 dager
Overmalbar ved +20°C		1-24 timer
Teknisk informasjon om herdet produkt		
Shore D Hardhets	EN ISO 868	>70
Påføringsbetingelser		
Omgivelsestemperaturområde		+5 °C - +30 °C
Underlagets temperaturområde		+5 °C - +30 °C
Relativ fuktighet i omgivelsene		≤ 80 %
Underlagets relativa fuktighet		≤ 75 %

Påføringsbetingelser - tillegg

Den anbefalte material- og underlagstemperaturen er 15-25 °C. Innenfor dette området optimaliseres smøringen for best mulig bearbeidbarhet, og det antatte materialforbruket kan opprettholdes. Minimumstemperaturen på 8 °C må overholdes for å sikre at ønsket overflatekvalitet eller finish oppnås.

For å sikre best mulig bearbeidbarhet anbefales det at beholderne konditioneres i minst 24 timer ved +18 °C - +25 °C før påføring.

Under påføring og første gangs herding av produktet må underlagstemperaturen være minst 3 °C høyere enn duggpunktstemperaturen.

Omgivelsestemperaturen må ikke synke under +5 °C i løpet av de første 24 timene etter påføring.

Ikke dekk til eller vask i løpet av de første 24 timene etter herding.

Forberedelse av underlaget

Underlaget skal være mekanisk bearbeidet og fritt for sementslam, støv, olje og andre forurensninger som kan svekke vedheftingen; eventuelle skader og porer skal være ferdig utfyllt og jevnet.

Underlaget skal ha en overflatetrekkefasthet på minst 1,5 MPa og en trykkfasthet på minst 25 N/mm².

Detaljerte krav til underlaget og andre monteringsbetingelser finner du i systemdatablad/legganvisning.

Blanding

Rør om del A før du tilsetter del B. Tøm forsiktig del B ned i del A. Bland med en lavhastighetsmikser og spiralblander slik at materialet blandes grundig, og pass på at det ikke trekkes inn luft. Hell deretter materialet over i en annen beholder og bland i ytterligere ett minutt.

Merk: Hvis det er nødvendig å redusere viskositeten eller forlenge brukstiden, er det tillatt å tilsette maksimalt 2 vektprosent xylen.

Flowcoat PA302

Påføring

Flowcoat PA302 kan påføres direkte på betongunderlag uten ekstra grunning, forutsatt at påføringsbetingelsene er oppfylt.

Påfør Flowcoat PA302 umiddelbart etter blanding med en nal eller nal/rull for å oppnå en jevn overflate. Bruk en middels kraftig nal (f.eks. Stiwx-nal eller dobbeltleppet nal) og skift den ut etter behov for å oppnå et jevnt belegg. Rullingen skal gjøres for å jevne ut overflaten, ikke for å flytte materialet.

For å unngå blanke flekker må du sørge for at materialet ikke samler seg i pytter på den strukturerte overflaten.

Ferskt, uherdet produkt kan drysses med kvartssand eller annet spesifisert sklisikkert tilslag. For mer informasjon, se det respektive systemdatabladet.

Dekningsgrad

Direkte på betong eller på grunnet overflate: $\sim 0,5 \text{ kg/m}^2$ etterfulgt av spredning av kvarts i det våte laget.

I strøsystemer påvirkes materialforbruket hovedsakelig av størrelsen på strøsand som brukes og den forventede endelige overflateruheten. Typiske forbrukstall er angitt nedenfor::

Kvartssand 0,3-0,8 mm: $\sim 0,6 \text{ kg/m}^2$ (påført i ett eller to strøk)

Kvartssand 0,6-1,2 mm: $\sim 0,8 \text{ kg/m}^2$ (påført i ett eller to strøk)

Rengjøring av verktøy

Uherdet materiale kan rengjøres med løsemidler (aceton, xylene), herdede rester kan bare fjernes mekanisk.

Garanti

Tremco CPG Norway AS garanterer at alle varer er fri for defekter og vil erstatte materialer som viser seg å være defekte, men gir ingen garanti med hensyn til fargeekthet. Tremco CPG Norway AS mener at informasjonen og anbefalingene i denne publikasjonen er nøyaktige og pålitelige.

Forholdsregler for helse og sikkerhet

Følg retningslinjene for helse, miljø og sikkerhet på arbeidsplassen der applikasjonen skal brukes.

For mer informasjon, se sikkerhetsdatabladene for de enkelte komponentene.

Teknisk service

Kontakt Tremco CPG Norway AS