

## Flowcoat SF41 LE

EP144 - Flowcoat SF41 LE

12-03-2025 / V 1

### Beskrivelse

Flowcoat SF41 LE er en opløsningsmiddelfri, farvet, 2-komponent lav-VOC epoxylak med tyndt lag og høj byggeevne.

### Funktioner og fordele

- Kan bruges som primer, coating og topcoat.
- Fremragende slid- og ridsefasthed
- Forbedret UV-stabilitet
- Fri for benzylalkohol, lav VOC og lav emission

### Anvendelsesområde

Designet til alle offentlige og industrielle områder, hvor der kræves mekanisk og kemisk resistens kombineret med høj indendørs luftkvalitet. Flowcoat SF41 LE er alsidig og kan bruges som en glat og skridsikker belægning, der giver et robust slidlag til stærkt trafikerede offentlige områder samt produktions-, forarbejdnings- og lagerområder.

### Emballage

Produktet leveres som A+B i følgende pakker:

Enhed 24,3 kg (16,9 liter) - Del A: 19,8 kg, Del B: 4,5 kg

Del A = Flowcoat SF41 LE A

Del B = Flowcoat SF41 LE B

### Tilgængelig farve

Produktet fremstilles i følgende basisfarver:

Goosewing Grey 222, Light Grey 232, Window Grey 2012, Mid Grey 280, Sand Beige 326, Pastel Blue 452, Tile Red 637, Pastel Green 740

Specialfarver fås på forespørgsel.

### Holdbarhed

12 måneder fra fremstillingsdatoen (på emballagen) ved opbevaring i den originale, uåbnede emballage.

### Opbevaring

Opbevares tørt i uåbnet originalemballage ved temperaturer mellem +5 °C og +40 °C. Beskyttes mod frost, direkte sollys, fugt eller indtrængende forurenende stoffer.

### Certifikater og godkendelser

CE i henhold til EN 13813 (når det bruges som en del af et komplet system)

Eurofins Indoor Air Comfort Gold (som en del af Flowcrete LE-serien)

## Flowcoat SF41 LE

### Teknisk information

Udseende		A: Pigmenteret væske B: Bronzefarvet væske
Blandingsforhold	A / B	4,4 / 1 i vægt 2,8 / 1 i volumen
Blandet densitet	EN ISO 2811	~1,44 kg/dm <sup>3</sup>
Tørstofindhold		~100 %
Anvendelsestid i +20°C		~30 min
Hærkningstid ved +20°C		Støvtør: efter 5 timer Let fodgængertrafik: efter 16 timer Fuld belastning: efter 48 timer Fuld hærkning: efter 7 dage
Overcoat / genbehandling ved +20°C		16 - 24 timer
<b>Teknisk information om hærdet produkt</b>		
Shore D-hårdheds	EN ISO 868	~80
Slidstyrke	EN 13892-4	AR0,5 (< 50 µm)
Vedhæftning til underlag	EN 13892-8	B2,0 (≥ 2 MPa)
<b>Påføringsbetingelser</b>		
Omgivelsestemperaturinterval		+15 °C - +25 °C
Underlagets temperaturområde		+10 °C - +25 °C
Relativ fugtighed i omgivelserne		≤ 75 %
Underlagets relativa fugtighed		≤ 93 %

GIS-code: RE30

### Påføringsbetingelser - yderligere

Den anbefalede materiale- og substrattemperatur er 15-25°C. Inden for dette område optimeres flowet for den bedste bearbejdelighed, og det formodede materialeforbrug kan opretholdes. En minimumstemperatur på 8°C skal overholdes for at sikre, at den ønskede overfladekvalitet eller finish opnås.

For at sikre den bedste bearbejdelighed af materialet anbefales det, at beholderne konditioneres i mindst 24 timer ved +18°C - +25°C før påføring.

Under påføring og indledende hærkning af produktet skal underlagets temperatur være mindst 3 °C højere end dugpunktstemperaturen.

Lad ikke omgivelsestemperaturen falde til under +5°C i løbet af de første 24 timer efter påføring.

Må ikke tildækkes eller vaskes inden for de første 24 timer efter hærkning.

Høj luftfugtighed i de tidlige faser af hærkningen kan resultere i hvide, matte overflader (flammende).

### Forberedelse af underlaget

Underlaget skal være mekanisk bearbejdet og fri for cementslam, støv, olie og andre forurenende stoffer, der kan forringe vedhæftningen; eventuelle skader og porer skal være forfyldte og udjævnede.

Underlagets overfladetrækstyrke skal være mindst 1,5 MPa og have en trykstyrke på mindst 25 N/mm<sup>2</sup>.

Detaljerede krav til underlaget og andre påføringsbetingelser kan findes i vores systemdatablad/udlægningsanvisning.

## Flowcoat SF41 LE

### Blanding

Omrør del A, før del B tilsættes. Tøm forsigtigt del B ned i del A. Bland med en lavhastighedsmixer og piskeris af trådtype, og sørg for, at materialet blandes grundigt, så der ikke suges luft ind. Hæld derefter materialet i en anden beholder, og bland i endnu et minut før påføring.

### Påføring

#### Primer / bodycoat

Hæld det blandede materiale på underlaget i striber, og fordel det med en gummiskrabber, efterfulgt af udjævning med en nylonrulle med medium luv.

Porøse underlag kan kræve mere end et lag grunding.

Frisk, uhærdet materiale drysses typisk med kvartssand, hvis der er behov for en skridsikker overflade.

#### Topcoat

Umiddelbart efter blanding påføres Flowcoat SF41 LE med en gummiskrabber eller gummiskrabber/rulle for at opnå en ensartet overflade.

Brug en mellemhård gummiskrabber (f.eks. Stiwx gummiskrabber eller dobbeltlæbet gummiskrabber), og udskift den om nødvendigt for at opnå et jævnt lag. Rulning skal ske for at udjævne overfladen, ikke for at flytte materiale.

For at undgå blanke pletter skal du sørge for, at materialet ikke samler sig i pytter på den strukturerede overflade.

### Dækningsgrad

Som primer / topcoat i glatte systemer:  $\sim 0,25 - 0,30 \text{ kg/m}^2$

#### Som topcoat

Glat:  $\sim 0,25 - 0,30 \text{ kg/m}^2$

I broadcast-systemer er materialeforbruget hovedsageligt påvirket af størrelsen på det anvendte sand og den forventede endelige overfladeruhed. Typiske forbrugsrater er angivet nedenfor:

Kvartssand 0,3-0,8 mm:  $\sim 0,6 \text{ kg/m}^2$

Kvartssand 0,6-1,2 mm:  $\sim 0,8 \text{ kg/m}^2$

Kvartssand 1,0-1,8 mm:  $\sim 1,0 \text{ kg/m}^2$

Kvartssand 1,4-2,0 mm:  $\sim 1,2 \text{ kg/m}^2$

### Rengøring af værktøj

Uhærdet materiale kan rengøres med opløsningsmidler (acetone, xylene), hærdede rester kan kun fjernes mekanisk.

### Garanti

Tremco CPG Denmark A/S garanterer, at alle varer er fri for defekter og vil erstatte materialer, der viser sig at være defekte, men garanterer ikke farveæghed. Tremco CPG Denmark A/S mener, at de oplysninger og anbefalinger, der gives i denne publikation, er nøjagtige og pålidelige.

Teknisk datablad

## Flowcoat SF41 LE

### Forholdsregler for sundhed og sikkerhed

Følg retningslinjerne for sundhed og sikkerhed på arbejdspladsen på det sted, hvor applikationen udføres.  
Se sikkerhedsdatabladene for de enkelte komponenter for at få flere oplysninger.

### Teknisk service

Kontakt Tremco CPG Denmark A/S