

Flowcoat PA302

UR150 - Flowcoat PA302

03-06-2025 / V 2

Beskrivelse

Flowcoat PA302 er en transparent, 2-komponent, opløsningsmiddelfri, højblank, polyaspartisk lak.

Funktioner og fordele

- Korte overmalingstider og hurtig sluthærdning.
- Høj slidstyrke og kemisk modstandsdygtighed.
- Fremragende UV- og vejrbestandighed.

Anvendelsesområde

Som topcoat i lette til middeltunge, rengøringsvenlige, kemikalieresistente gulvbelægninger med skridsikker overflade.

Den er beregnet til brug i proces-, produktions-, pakke- og lagerområder, der er udsat for tung trafik af fodgængere, pallevogne og gummidæk.

Den begrænsede fordeling af blødgøringsmiddel giver god modstandsdygtighed over for dækmærker.

Emballage

Produktet leveres som A+B i følgende pakninger:

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

Enhed 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

Tilgængelig farve

Klar

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 +30 °C. Beskyttes mod frost, direkte sollys, fugt eller indtrængende forurenende stoffer.

Certifikater og godkendelser

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

Flowcoat PA302

Teknisk information

Udseende		A: Transparent væske B: Klar, transparent væske
Blandingsforhold	A / B	1,42 / 1 i vægt 1,55 / 1 by i volumen
Blandet densitet	EN ISO 2811	~1,1 kg/dm ³
Tørstofindhold		~100 %
Anvendelsestid i +20°C		~15 min
Hærningstid ved +20°C		Støvtør: efter 1 time Let gangtrafik: efter 2 timer Fuld belastning: efter 6 timer Fuld hærning: efter 3 dage
Overcoat / genbehandling ved +20°C		1 - 24 timer
Teknisk information om hærdet produkt		
Shore D-hårdheds	EN ISO 868	>70
Påføringsbetingelser		
Omgivelsestemperaturinterval		+5 °C - +30 °C
Underlagets temperaturområde		+5 °C - +30 °C
Relativ fugtighed i omgivelserne		≤ 80 %
Underlagets relativa fugtighed		≤ 75 %

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 hærning 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 hærning.

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/mm².

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

Blanding

Omrør del A, før del B tilsættes. Tøm forsigtigt del B ned i del A. Bland med en lavhastigheds mixer og piskeris, 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.

Teknisk datablad

Flowcoat PA302

Bemærk: Hvis viskositeten skal reduceres eller brugstiden forlænges, kan der tilsættes højst 2 % (efter vægt) ikke-vandopløseligt opløsningsmiddel, f.eks. xylene eller kulbrinter, C9, aromatiske (mere almindeligt kendt som nafta, f.eks. Solvesso 100, Shelsoll A100).

Påføring

Flowcoat PA302 kan påføres direkte på betonunderlag uden yderligere primer, forudsat at påføringsbetingelserne er opfyldt.

Umiddelbart efter blanding påføres Flowcoat PA302 med en gummiskrabber eller gummiskrabber/rulle for at opnå en ensartet overflade. Brug en mellemkraftig gummiskrabber (f.eks. Stiwex gummiskrabber eller dobbeltlæbet gummiskrabber) og udskift efter behov for at opnå en ensartet belægning. Rulningen skal ske for at udjævne overfladen, ikke for at flytte materialet. For at undgå blanke pletter skal du sørge for, at materialet ikke samler sig i pytter på den strukturerede overflade.

Frisk, uhærdet produkt kan drysses med kvartssand eller andet specificeret skridsikket tilslag. For mere information, se det respektive systemdatablad.

Dækningsgrad

Direkte på beton eller på grundet overflade: $\sim 0,5 \text{ kg/m}^2$ efterfulgt af dryssing af kvarts i det våde lag.

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: $\sim 0,6 \text{ kg/m}^2$ (påført i et eller to lag)

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

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 farveægtighed. Tremco CPG Denmark A/S mener, at de oplysninger og anbefalinger, der gives i denne publikation, er nøjagtige og pålidelige.

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