

## Flowcoat PD

### EP141 - Flowcoat PD

12-03-2025 / V 1

#### Beskrivelse

Flowcoat PD er et løsemiddelfritt, pigmentert, 2-komponent epoksybelegg med høyt fyllstoffinnhold for parkeringsplasser.

#### Teknisk datablad

- God motstandsdyktighet mot slitasje og riper.
- Høy kjemikaliebestandighet
- Optimalisert viskositet og flyt for enklere påføring i
- antisklisystemer
- Kan brukes som primer, belegg og toppstrøk

#### Bruksområde

Som grunning, belegg og toppstrøk beregnet på områder utsatt for rullende trafikk, f.eks. parkeringsplasser mellombjelkelag under tak..

#### Emballasje

Produktet leveres som A+B i følgende emballasje:

Enhet 25 kg (17,9 liter) - Del A: 20,2 kg, Del B: 4,8 kg

Del A = Flowcoat PD A

Del B = Flowcoat PD B

#### Tilgjengelig farge

Se systemdatablad for Flowcoat PD-systemet.

Spesialfarger er tilgjengelige på forespørsel.

#### 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 +40 °C. Beskyttet mot frost, direkte sollys, fuktighet eller inntrengende forurensninger.

#### Sertifikater og godkjenninger

CE i henhold til EN 1504-2 (når brukt som en del av et komplett system)

OS-8-sertifikat (som en del av Deckshield PD OS-8-systemet)

## Flowcoat PD

### Teknisk informasjon

Utseende		A: Pigmentert væske B: Lysebrun væske
Blandingsforhold	A / B	4,2/1 i vekt 2,8/1 i volum
Blandet densitet	EN ISO 2811	~1,40 kg/dm <sup>3</sup>
Tørrstoffinnhold		~100 %
Brukstid i +20°C		~30 min
Herdetid ved +20°C		Berøringstørr: etter 5 timer Lett fotgjengertrafikk: etter 15 timer Full belastning: etter 48 timer Full herding: etter 7 dager
Overmalbar ved +20°C		15 - 24 timer
<b>Teknisk informasjon om herdet produkt</b>		
Shore D Hardhets	EN ISO 868	~80
Slitestyrke	EN 13892-4	AR0.5 (< 50 µm)
Vedheft til underlag	EN 13892-8	B2,0 (≥ 2 MPa)
<b>Påføringsbetingelser</b>		
Omgivelsestemperaturområde		+15 °C - +25 °C
Underlagets temperaturområde		+10 °C - +25 °C
Relativ fuktighet i omgivelsene		≤ 75 %
Underlagets relativa fuktighet		≤ 93 %

### 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.

Høy luftfuktighet i begynnelsen av herdingen kan føre til hvite, matte overflater (flamming).

### 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 utfylt og jevnet.

Underlaget skal ha en overflatetrekkefasthet på minst 1,5 MPa og en trykkfasthet på minst 25 N/mm<sup>2</sup>.

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

## Flowcoat PD

### 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. Dersom det skal brukes filler (ovnstørket kvartssand) må det helles gradvis inn under omrøring, slik at fyllstoffet blir fuktet og blandingen blir homogen (2-3 minutter). Hell til slutt materialet i en annen beholder og bland i ytterligere ett minutt før påføring.

### Påføring

#### Grunning/kroppslakk

Hell det blandede materialet på underlaget i striper og fordel med gumminal, etterfulgt av utjevning med en nylonrull med middels høy luv. Porøse underlag kan kreve mer enn ett grunningsstrøk. Fersk, uherdet materiale strøs vanligvis med kvartssand hvis det er behov for en skliskker overflate.

#### Toppstrøk

Påfør Flowcoat PD umiddelbart etter blanding ved hjelp av en gumminal eller gumminal / rull for å oppnå en jevn overflate. Bruk en middels hard gumminal (f.eks. Stiwx gumminal eller dobbeltleppet gumminal) og skift ut om nødvendig for å oppnå et jevnt strøk. Rulling 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.

### Dekningsgrad

#### Som primer/belegg

Se systemdatablad og leggeanvisning

#### Som toppstrøk

Glatte ~0,25 -0,30 kg/m<sup>2</sup>

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: ~0,6 kg/m<sup>2</sup>.

Kvartssand 0,6-1,2 mm: ~0,8 kg/m<sup>2</sup>.

Kvartssand 1,0-1,8 mm: ~1,0 kg/m<sup>2</sup>.

Kvartssand 1,4-2,0 mm: ~1,2 kg/m<sup>2</sup>.

### Rengjøring av verktøy

Uherdet materiale kan rengjøres med løsemidler (acetone, 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.

Teknisk datablad

## Flowcoat PD

### 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