

## Flowcoat PA302

UR150 - Flowcoat PA302

03-06-2025 / V 2

### 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 <sup>3</sup>
Tørrestoffinnhold		~100 %
Brukstid i +20°C		~15 min
Herdetid ved +20°C		Berøringstørr: 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
<b>Teknisk informasjon om herdet produkt</b>		
Shore D Hardhets	EN ISO 868	>70
<b>Påføringsbetingelser</b>		
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 utfylt og jevnet.

Underlaget skal ha en overflatetrekkfasthet 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.

### 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 viskositeten må reduseres eller brukstiden forlenges, kan maksimalt 2 % (vekt) ikke-vannløselig løsemiddel tilsettes, f.eks. xylene.

## Teknisk datablad

### Flowcoat PA302

eller hydrokarboner, C9, aromatiske (mer kjent som nafta, f.eks. Solvesso 100, Shelsoll A100).

#### 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 (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.

#### 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