

Flowcoat PA331

UR151 - Flowcoat PA331

12-03-2025 / V 1

Beskrivning

Flowcoat PA331 is a coloured, 2-component, solvent-free, high-gloss, polyaspartic coating.

Funktioner och Fördelar

- Kort övermålnings- och snabbhärdning.
- Utmärkt UV- och väderbeständighet.
- Hög slitstyrka och kemikaliebeständighet.
- Enkel applicering och bra täckförmåga.

Användningsområde

Som topplack i långa till medeltunga, lättrenslagda, kemikalieresistenta golvbeläggningar med halkskyddande yta. Den är avsedd att användas i process-, tillverknings-, förpacknings- och lagerutrymmen som utsätts för tung trafik av fotgängare, pallvagnar och gummihjul. Den begränsade distributionen av mjukgörare ger ett gott motstånd mot däckmärken.

Förpackning

Produkten levereras som A+B i följande förpackningar:
Enhet 10 kg (6,9 liter) - Del A: 7,5 kg, Del B: 2,5 kg

Del A = Flowcoat PA331 A
Del B = Flowcoat PA331 B

Tillgänglig kulör

Produkten finns tillgänglig i en mängd olika RAL- kulörer.
Detaljerad lista tillgänglig på begäran.

Hållbarhetstid

12 månader från tillverkningsdatum (på förpackningen) vid förvaring i oöppnad originalförpackning.

Förvaring

Förvaras i torrt utrymme, i oöppnade originalförpackningar vid temperaturer mellan +5 °C och +30 °C. Skyddas mot frost, direkt solljus, fukt eller inträngande föroreningar.

Certifikat & Godkännanden

CE enligt EN 13813 (när den används som del i ett komplett system)

Flowcoat PA331

Tekniska egenskaper

Utseende		A: Pigmenterad vätska B: Klar, transparent vätska
Blandningsförhållanden	A / B	3 / 1 i vikt 2,2 / 1 i volym
Vikttorrhalt		~100 %
Användningstid vid +20 °C		~20 min
Härdningstid vid +20 °C		Dammtorr: efter 1 timme Lätt gångtrafik: efter 2 timmar Full belastning: efter 24 timmar Fullhärdning: efter 3 dagar
Övermålningsbar vid +20 °C		1 - 24 timmar
Teknisk information om härdad produkt		
Shore D-hårdhet	EN ISO 868	>70
Appliceringsförhållanden		
Omgivningstemperaturområde		+5 °C - +30 °C
Underlagets temperaturområde		+5 °C - +30 °C
Relativ fuktighet i omgivningen		≤ 80 %
Underlagets relativa fuktighet		≤ 75 %

Appliceringsförhållanden - tillägg

Rekommenderad material- och underlagstemperatur är 15-25 °C. Inom detta område är utflytet optimerat för bästa bearbetsbarhet och antagen materialförbrukning kan bibehållas. Minsta temperatur på 8 °C måste följas för att säkerställa att önskad ytkvalitet eller finish uppnås.

För att säkerställa bästa bearbetbarhet för materialet rekommenderas att behållarna konditioneras i minst 24 timmar i +18 °C - +25 °C före applicering.

Under applicering och initial härdning av produkten måste underlagets temperatur vara minst 3 °C högre än dagpunktstemperaturen.

Låt inte omgivningstemperaturen sjunka under +5 °C under de första 24 timmarna efter applicering.

Täck eller tvätta inte inom de första 24 timmarna efter härdning.

Förberedelse av underlaget

Underlaget ska bearbetas mekaniskt och vara fritt från cementhud, damm, olja och andra föroreningar som kan försämra vidhäftningen, eventuella skador och porer måste vara förfyllda och utjämnade.

Underlagets ytdraghållfasthet ska vara minst 1,5 MPa och ha en tryckhållfasthet om minst 25 N/mm².

Detaljerade krav på underlag och andra läggningsförhållande finns i våra systemdatablad och läggningsanvisningar.

Blandning

Rör om del A innan del B tillsätts. Töm försiktigt del B i del A. Blanda med en låghastighetsblandare och spiralblandare och se till att materialet blandas ordentligt, var noga med att inte dra in luft. Håll sedan materialet i en annan behållare och blanda i ytterligare en minut.

Tekniskt datablad

Flowcoat PA331

Obs: Om det krävs en minskning av viskositeten eller förlängning av brukstiden, är tillsats av högst 2% (vikt) xylene tillåten.

Applicering

Flowcoat PA331 kan appliceras direkt på betongunderlag utan ytterligare primer, förutsatt att appliceringsförutsättningarna är uppfyllda.

Omedelbart efter blandning, applicera Flowcoat PA331 med en gummiraka eller gummiraka/roller för att uppnå en enhetlig yta. Använd en medelhård gummiskrapa (t.ex. Stiwex gummiskrapa eller dubbelläppad gummiskrapa) och byt ut den vid behov för att få en jämn beläggning. Rullningen ska göras för att jämna ut ytan, inte för att flytta materialet.

För att undvika glansiga fläckar, se till att materialet inte ansamlas i pölar på den strukturerade ytan.

Färsch, ohärdad produkt kan strös med kvartssand eller annat specificerat halkaggregat. För mer information, se respektive systemdatablad.

Täckningsgrad

Direkt på betong eller på grundad yta: ~0,5 kg/m² följt av spridning av kvarts i det våta skiktet.

I uppströade system påverkas materialförbrukningen främst av storleken på strösand som används och den förväntade slutliga ytjämnheten. Typiska åtgångstal anges nedan:

Kvartssand 0,3-0,8 mm: ~0,6 kg/m² (appliceras i ett eller två skikt)

Kvartssand 0,6-1,2 mm: ~0,8 kg/m² (appliceras i ett eller två skikt)

Rengöring av verktyg

Ohärdat material kan rengöras med lösningsmedel (acetone, xylene), härdade rester kan endast avlägsnas på mekanisk väg.

Garanti

Tremco CPG Sweden AB garanterar att alla varor är fria från defekter och kommer att ersätta material som visar sig vara defekta men lämnar ingen garanti för kulörbeständigheten. Tremco CPG Sweden AB anser att den information och de rekommendationer som ges i denna skrift är korrekta och tillförlitliga.

Hälsö- och säkerhetsföreskrifter

Följ de riktlinjer för hälsa och säkerhet på arbetsplatsen som gäller för den plats där applikationen utförs.

Mer information finns i säkerhetsdatabladerna för de enskilda komponenterna.

Teknisk support

Kontakta Tremco CPG Sweden AB