

## Flowcoat TL

### EP142 - Flowcoat TL

12-03-2025 / V 1

#### Beskrivelse

Flowcoat TL er en pigmenteret, opløsningsmiddelfri 2-komponent epoxy til tynde lag med optimeret flow.

#### Funktioner og fordele

- Nem påføring og meget god dækning.
- Optimeret viskositet og flow for lettere påføring, selv ved lavere omgivelsestemperaturer.
- God kemisk og mekanisk resistens

#### Anvendelsesområde

Som et beskyttende lag til beton, hvor der er behov for forbedret modstandsdygtighed over for både mekanisk og kemisk belastning. Den færdige overflade er glat, uigennemtrængelig og let at rengøre.

#### Emballage

Produktet leveres som A+B i følgende pakker:

Enhed 1 1,6 kg (8,7 liter) - Del A: 8,9 kg, Del B: 2,7 kg

Del A = Flowcoat TL A

Del B = SL/TL/SF41/ESD SF41 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 Red637, 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 den bruges som en del af et komplet system).

## Flowcoat TL

### Teknisk information

Udseende		A: Pigmenteret væske B: Lysebrun væske
Blandingsforhold	A / B	3,3/1 i vægt 2,4/1 i volumen
Blandet densitet	EN ISO 2811	~1,33 kg/dm <sup>3</sup>
Tørstofindhold		~100 %
Anvendelsestid i +20°C		~30 min
Hærdningstid ved +20°C		Støvtør: efter 5 timer Let gangtrafik: efter 15 timer Fuld belastning: efter 48 timer Fuld hærdning: efter 7 dage
Overcoat / genbehandling ved +20°C		15 - 24 timer
<b>Teknisk information om hærdet produkt</b>		
<b>Påføringsbetingelser</b>		
Omgivelsestemperaturinterval		+15 °C - +25 °C
Underlagets temperaturområde		+10 °C - +25 °C
Relativ fugtighed i omgivelserne		≤ 75 %

GIS-code: RE30

Base A MAL-kode (1993): 0-5

Hardener B MAL-kode (1993): 00-5

A+B MAL-kode (1993): 0-5

### 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 hærdning 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 hærdning.

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

### Forberedelse af underlaget

Produktet må kun anvendes på underlag, der er forberedt og primet i overensstemmelse med systemdatablad/udlægningsanvisning.

Sørg for, at der ikke er løse partikler, snavs, støv eller spor af fugt på underlaget, da det kan forhindre korrekt vedhæftning mellem lagene eller påvirke hærdningen negativt.

## Flowcoat TL

### 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

Umiddelbart efter blanding påføres Flowcoat TL med en gummiskraber eller gummiskraber/-rulle for at opnå en ensartet overflade. Brug en mellemhård gummiskraber (f.eks. Stiwx gummiskraber eller dobbeltlæbet gummiskraber), 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 topcoat

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

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: ~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>.

### 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

Teknisk datablad

## Flowcoat TL