

maxit floor 4740 Universal



Produktkurzbeschreibung

Pigmentiertes 2-Komponenten-Epoxidharz, dekorative Kopfversiegelung und Dünnbeschichtung für Schichtdicken von 1 bis 5 mm.

EN 13813 SR-B1,5-AR1-IR4

Die in der CE-Kennzeichnung angegebene Verschleißklasse AR bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag.

Produkteigenschaften

- dekorative Optik
- universell einsetzbares Epoxidharz
- mit OS-8 Prüfung
- füllbar
- flüssigkeitsdicht
- viele RAL-Töne machbar
- gute Chemikalienbeständigkeit
- für innen und außen
- total solid (EP-Zubereitung nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- Zulassung in Lebensmittelbereichen gem. § 31 Abs. 1 (LFGB)

Anwendungsbereich

Mit maxit floor 4740 Universal werden Bodenflächen aus Beton oder Zementestrich im Innen- und Außenbereich beschichtet, wie z.B. mechanisch beanspruchte Flächen in Werkstätten, Lagerhallen, Produktionsbereichen usw. Es können glatte Beschichtungen ab 1 mm und auch griffige Beschichtungen hergestellt werden. maxit floor 4740 Universal kann sowohl als Kopfversiegelung auf

mit Quarzsand abgestreuten Beschichtungsflächen, als auch zur Überarbeitung alter Beschichtungen auf Epoxidharzbasis (vorher Zwischenschicht Haftung prüfen) verwendet werden.

Untergrund

Vor Beginn der Beschichtungsarbeiten muss sichergestellt werden, dass die vorhergehende Schicht trocken und sauber, d.h. frei von allen als Trennmittel wirkenden Substanzen ist. Der überschüssige, nicht eingebundene Sand der vorhergehenden Schicht ist vor Beginn der Arbeiten zu entfernen. Die Restfeuchte des Untergrundes vor Auftrag der maxit floor 4710 Grundierung EP muss kleiner 4 CM-% (gemessen mit dem CM-Gerät) sein. Ebenfalls muss die Betonoberfläche trocken (siehe DAfStb-Richtlinie, Ausgabe Oktober 2001, Teil 2, Abschnitt 2.3.5) sein. Der Untergrund muss eine Oberflächenzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweisen und ist in der Regel abtragend vorzubereiten.

Untergrundvorbereitung

maxit floor 4740 Universal wird auf eine abgesandete und erhärtete Grundierung bzw. Kratzspachtelung aus maxit floor 4710 Grundierung EP aufgebracht. Einzelheiten zur Vorbereitung der Betonoberfläche sind dem technischen Merkblatt maxit floor 4710 Grundierung EP zu entnehmen.

Verarbeitung / Montage

Arbeitsanweisung:

Schichtdicke ca. 1 - 2 mm maxit floor 4740 Universal ungefüllt

Schichtdicke ab ca. 2 mm

1 Masseteil maxit floor 4740 Universal 0,5 Masseteile maxit floor 4935 Füllsand 0,1 - 0,4 mm

Hinweise zum Füllgrad:

Die möglichen Füllgrade der Beschichtung sind schichtdicken- und temperaturabhängig. Die hier angegebenen Füllgrade beziehen sich auf eine Objekttemperatur von + 20°C. Höhere bzw. niedrigere Temperaturen bedingen eine veränderte Füllbarkeit.

Mischzeit/Mischvorgang:

maxit floor 4740 Universal wird in 2 Komponenten (Komponente A = Harz und Komponente B = Härter) im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Vor dem Mischvorgang sollte die A-Komponente maschinell angerührt werden. Das verarbeitungsfertige Material wird durch intensives maschinelles Mischen hergestellt. Hierzu wird die Komponente B restlos in die Komponente A entleert. Sofort im Anschluss daran erfolgt das gründliche Zusammenmischen mit einem langsam laufenden Elektrorührer (z.B. Bohrmaschine mit Quirl), und zwar so lange, bis die Mischung homogen ist. Es ist darauf zu achten, dass auch im Rand- und Bodenbereich des Mischgefäßes eine vollständige Durchmischung stattfindet, deshalb ist Umtopfen in ein sauberes Gefäß und nochmaliges Mischen empfehlenswert. Die vorgefüllte Beschichtungsmasse bzw. der Verlaufsmörtel wird sofort nach Mischen der Komponenten A und B durch Zugabe von maxit floor 4935 Füllsand 0,1 - 0,4 mm hergestellt.

Verarbeitung:

maxit floor 4740 Universal (ungefüllt, gefüllt) wird auf die abgesandete, ausgehärtete maxit floor 4710 Grundierung EP gegossen und in der vorgesehenen Schichtdicke mittels Zahn rakel gleichmäßig verteilt. Für die Verarbeitung der ungefüllten maxit floor 4740 Universal empfehlen wir die Raketelzahnung PPW 5 und für gefüllte Beschichtung die Zahnung PPW 25 der Firma Polypol. Die Oberfläche ist mit einer Stachelwalze abzustacheln. Auf geneigten bzw. senkrechten Flächen ist die Beschichtungsmasse mit maxit floor 4917 Stellmittel zu stellen. Für eine griffige Beschichtung wird der frische Verlaufsmörtel nach dem Abstacheln vollsatt mit maxit floor 4936 Abstreusand, 0,5 - 1,0 mm, abgestreut. maxit floor 4740 Universal als Kopfversiegelung. Die jeweilige abgestreute Beschichtungsoberfläche muss begehbar sein, sodass beim Versiegeln der Oberfläche keine Verdrückungen z.B. Fußabdrücke auftreten. maxit floor 4740 Universal wird auf die abgestreute Beschichtungsoberfläche gegossen und anschließend mit einem Gummischieber o.ä. gleichmäßig verteilt. Hierbei sollte der Gummischieber scharf über die Spitzen des Abstreugutes gezogen werden, um Materialansammlungen zu vermeiden. Die frische Oberfläche wird dann in einem

Arbeitsgang gleichmäßig mit einer Lammfellrolle abgerollt.

Anwendungsbeispiel

EN 13813 konformer Beschichtungsaufbau Glatte Beschichtung, Schichtdicke ca. 2,0 mm

- geeignete Untergrundvorbereitung
- Grundierung mit maxit floor 4710 Grundierung EP
- Abstreuerung mit feuergetrocknetem Quarzsand, Körnung z.B. maxit floor 4936 Abstreusand 0,5 - 1,0 mm
- Verlaufsmörtel aus maxit floor 4740 Universal , Füllgrad 1 : 0,5 mit maxit floor 4935 Füllsand 0,1 - 0,4 mm

Griffige Beschichtung, Schichtdicke ca. 3,0 mm

- Grundierung mit maxit floor 4710 Grundierung EP
- Abstreuerung mit feuergetrocknetem Quarzsand, Körnung z.B. maxit floor 4936 Abstreusand 0,5 - 1,0 mm
- Verlaufsmörtel aus maxit floor 4740 Universal, Füllgrad 1 : 0,5 mit maxit floor 4935 Füllsand 0,1 - 0,4 mm
- Abstreuerung mit maxit floor 4936 Abstreusand Körnung 0,5 - 1,0 mm, vollsatt
- Kopfversiegelung mit maxit floor 4740 Universal

Materialverbrauch

Beschichtung (ungefüllt):

ca. 1,4 kg/mm/m²

Der Verbrauch hängt von der Absandungskörnung der Grundierung, vom Verarbeitungswerkzeug und von der Untergrundbeschaffenheit ab.

Beschichtung (gefüllt):

ca. 1,4 kg/mm/m²

Der Verbrauch hängt von der Absandungskörnung der Grundierung, vom Verarbeitungswerkzeug und von der Untergrundbeschaffenheit ab.

Kopfversiegelung:

Der Verbrauch hängt von der Untergrundbeschaffenheit, d.h. der Körnung des Abstreugutes ab.

Für Quarzsande ergeben sich z.B. folgende Erfahrungswerte:

Körnung 0,2 - 0,7 mm
ca. 600 - 700 g/m²

Körnung 0,7 - 1,2 mm
ca. 900 - 1000 g/m²

Nachbehandlung / Beschichtung

Reinigung und Pflege:

Reaktionsharzbeläge sind einfach zu reinigen, wenn das Reinigungsverfahren richtig ausgewählt und die Pflege auf die Anforderung des Nutzers abgestimmt ist. Durch eine Schutzeinpflege lässt sich die Lebensdauer von dünn-schichtigen Belägen, wie Versiegelungen, erheblich verlängern. Da nicht alle handelsüblichen Reinigungsverfahren und Bodenpflegemittel für die Beschichtungsoberfläche geeignet sind, empfiehlt es sich, für den Werterhalt Ihrer Böden, einen Reinigungsfachbetrieb einzuschalten.

Eine beispielhafte Pflegeanleitung kann bei maxit angefordert werden.

Gerätereinigung

Bei jeder Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte zu reinigen.

Allgemeine Hinweise

Der Anwendungsbereich der maxit floor 4740 Universal als Dünnbeschichtung setzt einen ebenen und gleichmäßigen Untergrund voraus, welcher in der Regel z.B. durch eine Kratzspachtelung (maxit floor 4710 Grundierung EP) hergestellt wird. Zur Egalisierung größerer Rautiefen empfehlen wir z.B. maxit floor 4610 DuroTop. Bei der Überarbeitung von EP-Altbelägen ist die vorhandene Beschichtungsoberfläche intensiv anzuschleifen oder zu strahlen, bis eine vollständig matte, feinraue Oberfläche erreicht ist. Die so vorbereitete Oberfläche wird mit maxit floor 4710 Grundierung EP grundiert und definiert mit maxit floor 4936 Abstreusand Körnung 0,5 - 1,0 mm abgesandet. Zur Ermittlung der erzielbaren Zwischenschichtenhaftung auf Altbeschichtungen sollten im Vorfeld Probeflächen angelegt werden. Der Gesamtaufbau kann an repräsentativen Flächen mittels Abreißversuchen überprüft werden.

Besondere Hinweise

Besonders zu beachten: Bei farbigen Beschichtungsmaterialien sind geringe Farbtonunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktchargen, unvermeidlich. Dies ist bei der Arbeitsausführung zu berücksichtigen. Wenn auf eine einheitliche Farbgestaltung Wert gelegt wird, sind abgegrenzte Arbeitsabschnitte mit derselben Charge (s. Etikett) auszuführen. Epoxidharze sind unter UV- und Witterungseinflüsse nicht dauerhaft farbtone stabil und neigen durch eine beschleunigte Alterung zum Kreiden.

Umweltrelevante Hinweise:

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste: Grundmasse mit Härter aushärten lassen und als Farbabfälle entsorgen.

Sicherheitshinweise:

Für das Produkt kann ein Sicherheitsdatenblatt angefordert werden; beachten Sie auch die Hinweise auf den Gebinden.

Lagerung

In gut verschlossenen Originalgebinden ist das Produkt in trockenen und temperierten Räumen (nicht unter + 10°C) 12 Monate lagerfähig.

Logistik

10 kg und 30 kg Doppelgebinde

Rechtliche Hinweise

Die Angaben dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen und stellen nur allgemeine Richtlinien dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieses Druckwerkes/dieser Ansicht verlieren alle früheren Druckwerke/Ansichten ihre Gültigkeit.

maxit floor 4740 Universal	
Anwendung aussen	ja
Anwendung innen	ja
Aushärtung	<p>Begehbarkeit: bei 10°C: 24 - 36 Std. bei 20°C: 14 - 18 Std. bei 30°C: 10 - 14 Std.</p> <p>mechanische Beanspruchbarkeit: bei 20°C: 48 - 72 Std.</p> <p>chemische Beanspruchbarkeit: bei 20°C: 7 Tage</p>
Dichte	<p>Bindemittel: ca. 1,4 kg/dm³ Verlaufsmörtel: ca. 1,7 kg/dm³ (Füllgrad 1 : 0,5)</p>
Farbton	<p>ca. RAL 1001, 1015, 3009, 6011, 5014, 7001, 7015, 7023, 7030, 7032, 7040 Andere Farbtöne auf Anfrage</p>
Minimale Schichtdicke	1 mm
Maximale Schichtdicke	5 mm
Mischungsverhältnis	Komponente A : Komponente B 100 : 25 nach Masseteilen
Überarbeitbarkeit	bei 20°C: nach Härtingszeit, spätestens jedoch nach 48 Std.
Verarbeitungstemperatur (Untergrund)	min. 10°C, max. 30°C Die Temperatur des jeweiligen Untergrundes muss mind. 3°C über der herrschenden Tau- punktttemperatur liegen.
Verarbeitungszeit	bei + 10°C: ca. 70 - 90 Min. bei + 20°C: ca. 30 - 35 Min. bei + 30°C: ca. 15 - 20 Min.