

Plastifloor® 522 N

Résine méthacrylique à basse viscosité, légèrement colorée en bleu, pour finitions

Propriétés:

Plastifloor® 522 N est une résine méthacrylique à basse viscosité nouvellement développée qu'on utilise de préférence pour la finition des revêtements Plastifloor® pour améliorer la résistance aux substances chimiques, la dureté de surface et le soin. Le terrain d'action principal sont des sols industriels lissés à truelle en Plastifloor® 510 et Plastifloor® 418. Plastifloor® 522 N excelle en:

- meilleur traitement (nivèlement)
- jaunissement minimal
- haute résistance aux rayures à l'utilisation de durcisseur/M
- résistance excellente aux substances chimiques
- haute résistance thermique
- tendance faible à la pollution

Caractéristiques:

Forme de livraison	liquide, coloré en bleu
Temps d'écoulement	27-33 (DIN coupe d'écoulement 4mm)
Densité à 20 °C	DIN 53217 1,00 g/cm ³
Point d'inflammation	DIN 51755 +10 °C
Protection de respiration	max. APK 50 ppM
Temps de durcissement	20-30 min. (23°C et 1% durcisseur)
Classe de matériau	B2
Stockage, sombre à < 20 °C, 6 mois au maximum	

Usinage:

L'épaisseur de couche doit être 0,3 mm (300g/m²) au minimum et ne pas dépasser 0,6 mm (600 g/m²) à 2 couches, dépendant à la structure du revêtement (lisse ou rugueux).

Avant l'application, bien remuer toutes les résines Plastifloor®! Verser la quantité requise dans un seau de mélange et délayer le durcisseur 50W pour environ 1 minute avec un mélangeur approprié. Plastifloor® 522 N est appliqué en croix de préférence par rouleaux en mohair dans une épaisseur de couche jusqu'à 0,4 mm (ca. 400 g/m²) maxi. L'épaisseur de couche doit être 0,2 mm (200g/m²) au minimum et ne pas dépasser 0,5 mm (500 g/m²) à 2 couches, dépendant à la structure du revêtement requise (lisse ou rugueux).

Renseignements particuliers:

Verser la finition sur le sol après la poudre durcisseur a dissolu dans le liant et immédiatement après le disperser régulièrement. Finitions en Plastifloor® 522 N ne doivent pas être appliqués sur revêtements en Plastifloor® 332 car, au chargement, la haute flexibilité de ceux-ci peut amener au développement des fissures avec une finition très dur en Plastifloor® 522 N. Des concentrations de dureté > 3 % peuvent causer des modifications de couleur (jaunissement). En outre il s'est avéré un temps d'attente d'environ 2 heures entre le durcissement du revêtement et l'application de la couche de finition. Malgré une bonne résistance de Plastifloor® 522 N contre les

Plastifloor® 522 N

Résine méthacrylique à basse viscosité, légèrement colorée en bleu, pour finitions

combinaisons aromatiques, les alcools et essences, on sous-entend une résistance réduite à la finition des revêtements basé sur p.ex. Plastifloor® 410, 412, 510 ou 525, car, avec ces dissolvants (au chargement continu), un gonflement par diffusion peut avoir lieu après un certain temps. Ce processus dépend de l'épaisseur de couche de la finition. Donc dans ces cas, nous recommandons une épaisseur de couche de 0,5 mm au minimum ou mieux une double application de Plastifloor® 522 N. Continuer les travaux de revêtement seulement après le durcissement complet de la couche précédente. Un affutage intermédiaire du revêtement avant l'application de la finition s'est avéré car cela augmente l'adhérence intermédiaire et nivèle des inégalités éventuelles (bosses).

Préparation de mélange: 8l Plastifloor 522 N
0,08l poudre durcisseur 50 W ou 0,16 l poudre durcisseur/M

Temps de réaction et de durcissement relatif

à la température:	Température(°C)	Durc.(Vol.-%)*	Temps réac.(min.)	Temps durc.(min.)
	+ 5	2,5	env. 30	env. 45
	+ 10	1,5	env. 20	env. 35
	+ 20	1,0	env. 10	env. 22
	+ 30	0,5	env. 8	env. 18

* Quantité de durcisseur calculée relative à la composition complète

Attention: Aux températures sous 0°C, la résine doit être gardée au chaud avant l'usinage - 5°C au minimum et ajouter 5% de durcisseur au maximum. En principe, on ne doit pas ajouter d'accélérateur – soit pour la dilution soit pour l'accélération – aux finitions à cause du phénomène de jaunissement.

Stockage: Les règlements pour le maniement des substances facilement inflammables sont valides pour les résines méthacryliques. Stocker les résines Plastifloor® frais, protégées contre la pénétration du soleil directe et si possible aux températures de 15 à 20°C. Pendant le stockage des parts de paraffine peuvent se déposer. Bien mélanger les conteneurs avant l'usinage. Faire attention à nos renseignements sur les fiches de données de sécurité.

Nos données concernant nos produits et appareils aussi que nos installations et méthodes consistent en travail de développement important et expérience dans l'application technique. Nous transmettons ces résultats par oral et écrit d'après nos meilleures connaissances en déclinant toute responsabilité dépassant le contrat particulier respectif, mais nous nous réservons le droit aux modifications techniques dans le cadre de l'évolution de la production. Cela ne dispense pas l'utilisateur de vérifier l'aptitude de nos produits et méthodes pour son propre emploi. Cela vaut aussi à la préservation des propriétés des tiers ainsi qu'aux utilisations et procédures que nous n'avons pas indiquées expressément par écrit.