

Plastifloor® 151

Niedrigviskoses, elastifiziertes Kunstharz
zur Herstellung von Kellenbelägen auf Zementböden

Anwendung: Plastifloor® 151 eignet sich wegen seiner niedrigen Viskosität zur Herstellung bindemittelarmer Beläge im Schwerlastbereich.

Eigenschaften: Die Mörtelbeläge aus Plastifloor® 151 sind für Innenräume mit Schwerlasttransporten geeignet. Sie sind alterungsbeständig und verschleißfest. Zum Erreichen optimaler Verschleißwerte ist auf exakte Einhaltung der Mischung zu achten.

Kenndaten:

Lieferform	Bläuliche, leicht trübe Flüssigkeit	
Viskositätsbereich bei 23 °C		80 - 110 mPa·s
Dichte bei 20 °C	DIN 51757	0,97 g/cm ³
Flammpunkt	DIN 51755	+10 °C
Lagerfähigkeit, dunkel bei < 20 °C	mind. 6 Monate	

Plastifloor® 151/1 glättbarer Belag 3-4 mm:

Diese Beschichtung wird auf mit Plastifloor® 112 vorgrundiertem Beton aufgebracht. Unebenheiten und Löcher sind mit Plastifloor® 510 Mörtel zu reparieren. Die Beläge sind mechanisch stark belastbar und müssen mit Plastifloor® 522 versiegelt werden.

ca.- Angaben		Verbrauch pro mm Dicke ca.
20,0 GT	Plastifloor® 151	0,6 kg/m ²
80,0 GT	Plastifloor® Coloritsandmischung (Körnung 0,7-1,2 mm)	2,4 kg/m ²

Achtung! Harzanteil eigenverantwortlich testen!

Plastifloor® 151 und Härterpulver werden ca. 1 min. vorgemischt und anschließend die Plastifloor® - Coloritsandmischung zugegeben. Die Mischzeit mit einem Doppelrührwerk beträgt ca. 3 Minuten. Die Verarbeitung der Mörtelmasse erfolgt mit einer Stiftrakel und einem Schwertglätter. Die Mischung muß bei der Verarbeitung gut verdichtet werden. Luft einschließen führen zu Härtestörungen! Nach dieser Richtrezeptur können auch kleine Unebenheiten im Untergrund aufgefüttert werden.

Plastifloor® 151

Niedrigviskoses, elastifiziertes Kunstharz
zur Herstellung von Kellenbelägen auf Zementböden

Als Mörtel verwendet werden können Quarzsandmischungen 0 bis 7mm Körnung. -> Produktdatenblatt Richtrezepturen Plastifloor® 510 Mörtel.

Kenndaten des Belages:

Dichte		ca. 2,2 kg/l
Bindemittelanteil pro mm lt. Richtrezeptur		ca. 0,6 kg/m ²
Materialverbrauch pro mm lt. Richtrezeptur		ca. 2,2 kg/m ²
Druckfestigkeit	DIN 1164	ca. 43 N/mm ²
Biegefestigkeit	DIN 1164	ca. 20 N/mm ²
E-Modul	DIN 53457	ca. 3900 N/mm ²
Vicat Erweichungstemperatur	DIN 53460	ca. 50 °C
Kugeldruckhärte	DIN 53456	ca. 40 N/mm ²
Wärmeausdehnungskoeffizient	VDE 0304/1	ca. 40·10 ⁻⁶ K ⁻¹

Aufgrund der Kornfraktion der Coloritsandmischung können nur Schichtdicken über 2 mm beim Verlegen erreicht werden.

Topf- und Härte- Zeiten in Ab- hängigkeit von der Temperatur:

	Temperatur(°C)	Härter(Gew.-%)*	Topfzeit(min.)	Härtezeit(min.)
	+ 5	4,0	ca. 20	ca. 60
	+ 10	3,0	ca. 25	ca. 55
	+ 20	2,0	ca. 17	ca. 35
	+ 30	1,5	ca. 14	ca. 30

*(Härtermenge auf die reine **Harzkomponente** berechnet!)

Plastifloor® 151/2

Kratzspachtelung: Soll eine optisch einwandfreie Oberfläche erzielt werden, müssen alle Unebenheiten im Boden vor dem Auftragen des Belages gespachtelt werden. Auch nach grober Auffütterung!. Achten Sie auch hier auf ausreichende Schichtdicke! Wir empfehlen einen Zwischenschliff.

20,0 GT	Plastifloor® 151
30,0 GT	Quarzsand 0,06 – 0,2 mm
40,0 GT	Quarzsand 0,4 – 0,8 mm
10,0 GT	Quarzsand 0,6 – 1,2 mm

Plastifloor® 151

Niedrigviskoses, elastifiziertes Kunstharz
zur Herstellung von Kellenbelägen auf Zementböden

Hinweise: Die Beschichtungsarbeiten sind stets erst nach vollständigem Aushärten der vorhergehenden Schicht fortzusetzen.! Klebrige Stellen müssen entfernt werden ggf. nachgrundieren.

Verlegung der Beschichtung nur auf mit Plastifloor® 112 vorgrundierten Flächen. Bei Temperaturen unter + 5°C muss zusätzlich Beschleuniger 101 eingesetzt werden (ca. 0,5 % bei 0°C bis 1% bei -5°C) unter Beibehaltung von ca. 4 GT % Härterpulver. Vom Einsatz von Wasserglas - gefärbten Farbsanden, insbesondere wegen deren schlechten Beständigkeit in Nassbereichen, wird abgeraten. Der unsachgemäße Gebrauch von Hochdruck-Dampfstrahlgeräten kann zur Zerstörung der Beschichtung führen.

Lagerung: Für Methacrylatharze gelten die Vorschriften beim Umgang mit leicht entzündlichen Stoffen. Plastifloor® Harze sind kühl, vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt, möglichst bei Temperaturen von 15-20 °C zu lagern. Bei der Lagerung können sich Paraffinanteile abscheiden. Vor der Verarbeitung sind die Gebinde daher gründlich aufzurühren. Beachten Sie bitte unsere Hinweise auf den Sicherheitsdatenblättern.

Verarbeitung: Bei der Verarbeitung von MMA Harzen sind die Hinweise des Länderausschusses für Arbeitsschutz und Sicherheitstechnik (LASI), sowie die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung zu beachten!

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf umfangreicher Entwicklungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinausgehenden Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Wissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktionsentwicklung vor. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Erzeugnisse und Verfahren auf ihre Anwendung für den eigenen Gebrauch selbst zu prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für die Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich abgegeben sind.