

Plastifloor® 410

Elastifiziertes, mittelviskoses
Methacrylatharz zur Herstellung von Einstreubelägen

Anwendung: Plastifloor® 410 ist ein mittelviskoses, vorgefülltes Methacrylatharz. Es eignet sich sehr gut zur Herstellung fließfähiger Beschichtungsmassen mit einer Dicke von 2,0 bis 5,0 mm, die mit Sanden unterschiedlicher Korngröße abgestreut werden.

Eigenschaften: Plastifloor® 410 Beschichtungen weisen eine hervorragende mechanische Festigkeit und eine hohe chemische Beständigkeit auf und zeichnen sich durch eine weitgehende UV- Alterungs- und Verseifungsbeständigkeit aus.

Kenndaten:

Lieferform	Leicht trübe Flüssigkeit	
Auslaufzeit bei 23°C	ISO 2431	50-60 sec./6 mm
Dichte bei 20°C	DIN 51757	1 g/cm ³
Refraktionsindex n _D ²⁰	DIN 53491	1,45
Farbzahl	APHA	< 50
Flammpunkt	DIN 51755	+10 °C
Lagerfähigkeit, dunkel bei < 20°C	max. 6 Monate	

Richtrezeptur 410 Fließbelag 2 – 5 mm eingestreut

Diese Rezeptur eignet sich für mechanisch und chemisch hochbelastete Bodenflächen in Trocken- und Nassbetrieben, in chemischen Produktionsanlagen, im Säurebau, Molkereien und Schlachthäusern.

Verbrauch pro mm ca.

ca.	60,0 GT	Plastifloor® 410	1,0 kg/m ² *
	40,0 GT	Quarzsand 0,06-0,2 mm	0,7 kg/m ²

*)2-3% Härterpulver lt. Tabelle auf die Harzmenge

Diese Richtrezeptur darf nur auf vorgründierten Flächen verlegt werden. (z.B. Plastifloor® 112 oder 113) Bei Bedarf empfehlen wir den Einbau einer flexiblen, schockabsorbierenden Zwischenschicht aus PF 332/Z.

Originalgebinde vor Verwendung gut aufrühren!

Plastifloor® 410

Elastifiziertes, mittelviskoses
Methacrylatharz zur Herstellung von Einstreubelägen

Mischansatz: 6 l Plastifloor 410
2,4 l Quarzsand 0,06 -0,2 mm
0,12 l Härterpulver 50W (bei 20°C)

Vor Anwendung werden Bindemittel und Härter 1 min vermischt, dann wird der Füllstoff mit einem Doppelrührwerk eingerührt, Mischzeit ca. 2 min., und danach sofort mit der Glättkelle, Rakel oder einer Zahnpachtel verarbeitet.

Geringe Schichtdicken und hohe Füllgrade verschlechtern die Verlaufseigenschaften und können zu Härtestörungen führen!

Beschichtungsmasse mit Stachelwalze entlüften.

Plastifloor® 410 Beschichtungen werden immer abgestreut. Zur Erzielung von dekorativen Oberflächen kann die Fläche mit Farbsanden (kunstharzgecoatet) abgesandet werden. z.B. 0,4 – 0,8 mm oder 0,7 bis 1,2 mm Körnung. Der Verbrauch richtet sich – je nach Schichtdicke - und liegt bei 4- 6 kg/m²

Die Fläche wird anschließend mit Plastifloor® 526 oder Plastifloor® 528 versiegelt.

Kenndaten des 5 mm Belages:

Bindemittelanteil pro mm lt. Richtrezeptur		ca. 1,0 kg/m ²
Materialverbrauch pro mm lt. Richtrezeptur		ca. 1,7 kg/m ²
Druckfestigkeit	DIN 1164	ca. 41 N/mm ²
Biegefestigkeit	DIN 1164	ca. 25 N/mm ²
E-Modul	DIN 53457	ca. 2300 N/mm ²
Vicat Erweichungstemperatur	DIN 53460	ca. 78 °C
Kugeldruckhärte	DIN 53456	ca. 37 N/mm ²
Wärmeausdehnungskoeffizient	VDE 0304/1	ca. 70·10 ⁻⁶ K ⁻¹

Plastifloor® 410

Elastifiziertes, mittelviskoses
Methacrylatharz zur Herstellung von Einstreubelägen

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

Temperatur(°C)	Härter(Vol.-%)*	Topfzeit(min.)	Härtezeit(min.)
+ 5	4,5	ca. 40	ca. 80
+ 10	3,5	ca. 30	ca. 60
+ 20	2,0	ca. 25	ca. 50
+ 30	1,0	ca. 25	ca. 45

* Härtermenge auf Harzmenge bezogen.

Hinweise: Verlegung der Beschichtung aus Plastifloor® 410 stets nur auf mit Plastifloor® 112 oder 113 vorgrundierten Flächen oder ggf. auf der vorher verlegten vollständig ausgehärteten Zwischenschichten aus Plastifloor® 332/z. Die Beschichtungsarbeiten sind stets erst nach vollständigem Aushärten der vorhergehenden Schicht fortzusetzen. Für Arbeiten unterhalb 5°C ist der Einsatz von Beschleuniger 101 notwendig. Der unsachgemäße Gebrauch von Hochdruck-Dampfstrahlgeräten oder die Vorschriftswidrige Verwendung von Reinigungsmitteln 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 diese Gebinde daher gründlich aufzurühren.

Beachten Sie bitte unsere Hinweise auf den Sicherheitsdatenblättern.

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 hinaus gehenden 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.