MasterCoat ULTRA COVE

Standfester Polyurethan-Zement-Mörtel für Hohlkehlen, Sockel und vertikale Anschlüsse

Produktbeschreibung

MasterCoat ULTRA COVE ist ein mehrkomponentiger, pigmentierter und standfester Polyurethan-Zement-Mörtel zur Herstellung widerstandsfähiger Beschichtungen auf vertikalen Flächen sowie zur Ausbildung von Sockeln, Hohlkehlen und Anschlussbereichen. Das selbstversiegelnde System wird manuell mit Kelle oder Traufel verarbeitet.

Das Produkt zeichnet sich durch hohe mechanische Belastbarkeit und gute chemische Beständigkeit gegenüber organischen Säuren, verdünnten Mineralsäuren, tierischen und pflanzlichen Fetten, Mineralölen sowie zahlreichen Lösemitteln aus. MasterCoat ULTRA COVE eignet sich besonders für industrielle Umgebungen mit erhöhten Hygiene- und Reinigungsanforderungen.

Für höhere Anforderungen an Oberflächenoptik oder Glanz kann MasterCoat ULTRA COVE zusätzlich mit MasterCoat ULTRA DP TopCoat versiegelt werden. Die MasterCoat-ULTRA-Systeme verfügen über eine HACCP-International-Zertifizierung für den Einsatz in lebensmittelverarbeitenden Betrieben.

Anwendungsbereiche

- Ausbildung von Hohlkehlen und Sockeln in industriellen Bodenbeschichtungssystemen
- Beschichtung vertikaler Wand- und Anschlussflächen
- Herstellung geschlossener Übergänge zwischen Boden- und Wandflächen
- Lebensmittel- und Getränkeindustrie, Molkereien
- Chemische und pharmazeutische Produktionsbereiche sowie Labore
- Industrielle Bereiche mit hohen Anforderungen an Hygiene, Reinigung und chemische Beständigkeit

Für Anwendungen, die hier nicht angeführt sind, kontaktieren Sie bitte Ihren technischen Verkaufsberater.

Eigenschaften

- Standfester PU-Zement-Mörtel
- Pigmentiert und selbstversiegelnd
- Gute mechanische und chemische Beständigkeit
- Geringe Wasseraufnahme
- Gute Haftung auf fachgerecht vorbereiteten Untergründen
- Geeignet für lebensmittelverarbeitende Betriebe im Rahmen der HACCP-International-Zertifizierung
- Brandverhalten Bfl-s1 gemäß EN 13501-1

Untergrundvorbehandlung

Die zu beschichtenden Untergründe müssen fest, tragfähig und für die vorgesehenen Belastungen geeignet sein. Sie müssen frei von Rissen, Hohlstellen, Zementschlämme, Staub, Öl, Fett, Altbeschichtungen, Nachbehandlungsmitteln und sonstigen haftungsmindernden Verunreinigungen sein.

Die Oberfläche ist mechanisch vorzubereiten, beispielsweise durch Kugelstrahlen oder geeignetes Diamantschleifen, sodass eine offenporige und ausreichend raue Oberflächenstruktur entsteht. Nicht tragfähige oder geschädigte Bereiche sind vollständig zu entfernen und mit geeigneten Reparaturprodukten instand zu setzen.

Materialvorbereitung

MasterCoat ULTRA COVE wird als abgestimmtes, vierkomponentiges System geliefert. Vor der Verarbeitung ist zunächst die Pigmentkomponente MasterCoat ULTRA Teil D vollständig zu MasterCoat ULTRA Teil A zuzugeben und gründlich zu homogenisieren. Anschließend wird die Härterkomponente MasterCoat ULTRA Teil B hinzugegeben und ca. 2 Minuten vollständig eingemischt.

Anschließend MasterCoat ULTRA COVE Teil C zugeben und weitere ca. 3 Minuten gründlich mischen. Nicht angemischtes Material von der Gefäßwand abstreifen und erneut kurz durchmischen.

MasterCoat ULTRA COVE

Standfester Polyurethan-Zement-Mörtel für Hohlkehlen, Sockel und vertikale Anschlüsse

Die vordosierten Mischungsverhältnisse sind einzuhalten. Teilmischungen und die Zugabe von Wasser, Lösemitteln oder anderen Stoffen sind nicht vorgesehen.

Grundierung

MasterCoat ULTRA COVE ist unmittelbar frisch in frisch auf MasterCoat ULTRA Primer oder auf eine geeignete lösemittelfreie Epoxidharzgrundierung aufzutragen. Wird das zulässige Überarbeitungsintervall überschritten, ist ein geeigneter Haftvermittler einzusetzen.

Verarbeitung

Den frisch angemischten Mörtel mit Kelle oder Traufel in der vorgesehenen Schichtdicke auf die frisch grundierte Fläche auftragen, gleichmäßig verteilen und sorgfältig verdichten. Für Hohlkehlen und Sockel geeignete Formwerkzeuge einsetzen und das gewünschte Profil ausbilden.

Auf eine kontinuierliche Verarbeitung frisch in frisch achten. Zwischen aufeinanderfolgenden Ansätzen sollten maximal ca. 5–7 Minuten liegen. Wandflächen und Hohlkehlen können nach ca. 12–24 Stunden mit MasterCoat ULTRA DP TopCoat unter Verwendung von Rolle oder Pinsel versiegelt werden. Bei kräftigen Farbtönen kann eine zweite Versiegelung erforderlich sein.

Verarbeitungsbedingungen

Für eine optimale Verarbeitung sollten Material-, Untergrund- und Umgebungstemperaturen zwischen +10 °C und +30 °C liegen. Bei abweichenden Umgebungsbedingungen sind geeignete Maßnahmen zur Herstellung der erforderlichen Verarbeitungsbedingungen vorzusehen.

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 K über der Taupunkttemperatur liegen und dieser Abstand muss während der Applikation sowie über einen Zeitraum von 48 Stunden danach eingehalten werden.

Die Verarbeitungszeit beträgt bei +25 °C ca. 15 bis 20 Minuten. Die Überarbeitungszeit beträgt bei +25 °C ca. 12 bis 24 Stunden.

Nachbehandlung und Aushärtung

Die frisch beschichteten Flächen sind während der ersten 24 Stunden vor Feuchtigkeit, Kondenswasser und direktem Wasserkontakt zu schützen. Die Umgebungstemperatur muss mindestens während der ersten 24 Stunden nach der Applikation über +10 °C gehalten werden.

Zur Vermeidung von Beschädigungen durch nachfolgende Gewerke sind die Oberflächen mit geeigneten, diffusionsoffenen Schutzmaterialien abzudecken. PE-Folien dürfen hierfür nicht verwendet werden.

Unter üblichen Bedingungen ist leichter Kontakt nach ca. 12 Stunden möglich; die vollständige Aushärtung dauert ca. 48 Stunden.

Unter UV-Einwirkung, Wärme oder chemischer Belastung kann es zu Farbveränderungen beziehungsweise Vergilbung kommen. Die mechanische und chemische Beständigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt.

Reinigung und Pflege

Die Reinigung und Pflege von MasterCoat ULTRA COVE ist Bestandteil eines geeigneten betrieblichen Hygiene- und Instandhaltungskonzepts. Reinigungsverfahren, Geräte und Reinigungsmittel sind auf Art und Ausmaß der Verschmutzung sowie die erforderliche Hygiene abzustimmen.

Die MasterCoat-ULTRA-Systeme sind für regelmäßige Reinigungs- und Hygieneprozesse mit warmem Wasser und Dampf geeignet.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge und Geräte sind unmittelbar nach Gebrauch mit einem geeigneten Reinigungsmittel zu reinigen. Erhärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

MasterCoat ULTRA COVE

Standfester Polyurethan-Zement-Mörtel für Hohlkehlen, Sockel und vertikale Anschlüsse

Verbrauch

Der Richtverbrauch beträgt ca. 2,0 kg/m² je mm Schichtdicke. Der tatsächliche Verbrauch richtet sich nach Geometrie, Rauigkeit, Querschnitt und Verarbeitung.

Für eine Hohlkehlengeometrie von 10 × 10 cm und einem Radius von ca. 5 cm ergeben sich beispielweise die folgenden Verbräuche:

Schichtdicke	Verbrauch
4 mm	ca. 2,8 kg/lfm
6 mm	ca. 3,7 kg/lfm
9 mm	ca. 5,6 kg/lfm

Verpackung

MasterCoat ULTRA COVE wird als 16,2-kg-Set geliefert:

Komponente	Gewicht
MasterCoat ULTRA Teil A	1,44 kg
MasterCoat ULTRA Teil B	1,58 kg
MasterCoat ULTRA COVE Teil C	13,00 kg
MasterCoat ULTRA Teil D (Pigment)	0,18 kg
Gesamt	16,20 kg

Das Produkt ist in Hellgrau, Mittelgrau, Dunkelgrau, Gelb, Grün, Blau und Rot erhältlich.

Lagerungsbedingungen

Alle Komponenten sind in der ungeöffneten Originalverpackung kühl, trocken und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt bei Temperaturen zwischen +10 °C und +30 °C zu lagern. Die Gebinde sind ohne direkten Bodenkontakt aufzubewahren. Bei sachgerechter Lagerung beträgt die Lagerfähigkeit 12 Monate.

Handhabung und Transport

Für den Umgang mit diesem Produkt müssen die üblichen vorbeugenden Maßnahmen im Umgang mit chemischen Produkten beachtet werden.

Spezifische Sicherheitsinformationen zum Umgang und Transport dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Die Entsorgung des Produkts und seiner Verpackung muss gemäß den geltenden Gesetzen erfolgen und liegt in der Verantwortung des Endbesitzers des Produkts.

MasterCoat ULTRA COVE

Standfester Polyurethan-Zement-Mörtel für Hohlkehlen, Sockel und vertikale Anschlüsse

Technische Daten			
Eigenschaft	Norm	Wert	Einheit
Chemische Basis	-	Polyurethan-Zement	-
Dichte	Bei 25 °C	ca. 1,90	g/cm³
Anwendungstemperatur	-	+10 bis +30	°C
Verarbeitungszeit	bei +25 °C	ca. 15-20	min
Überarbeitungszeit		ca. 12-24	h
Druckfestigkeit	EN 196 ASTM C109	27	N/mm²
Biegezugfestigkeit		7	N/mm²
Haftzugfestigkeit	EN ISO 4624	> 1,5	N/mm²
Wasseraufnahmekoeffizient	EN 1062-3	w < 0,01	kg/(m²·h$^{0.5}$)
Abriebwiderstand	EN 13892-4	AR0.5	-
Brandverhalten	EN 13501-1	Bfl-s1	-
Emissionsverhalten	ISO 16000-3, -6, -9 EN 16516	bestanden	-
VOC-Gehalt	-	1,76	g/l
Die genannten Eigenschaften basieren auf Laborprüfungen unter kontrollierten Bedingungen bei ca. +20 °C. Abweichende Baustellenbedingungen können die tatsächlich erreichten Eigenschaften beeinflussen.			

Rechtlicher Hinweis

Dieses technische Datenblatt dient, wie unsere sonstigen technischen Hinweise und Auskünfte, lediglich zur Beschreibung der Beschaffenheit dieses Produktes, seiner Verarbeitungs- und Anwendungsmöglichkeiten. Es hat aber nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften des Produktes oder dessen Eignung für einen Einsatzzweck zuzusichern, und die Beschreibung enthält auch keine vollständige Gebrauchsanweisung. Da wir uns Änderungen unserer technischen Datenblätter vorbehalten, obliegt es den Kunden, sicherzustellen, dass das jeweils aktuelle technische Datenblatt vorliegt. Aktuelle technische Datenblätter können in allen unseren Standorten angefordert werden oder von unserer Webseite www.master-builders-solutions.com/de-at, in der Kategorie "Produkte", per Download bezogen werden. Darüber hinaus gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen. Der Verarbeiter bleibt verpflichtet, eigene Untersuchungen und Prüfungen durchzuführen, um eine Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte in seinem speziellen Geschäftsbereich zu verantworten. Mit Erscheinen dieses Merkblattes sind die vorausgegangenen Ausgaben ungültig. Die Angaben in diesem Merkblatt sind nach bestem Wissen erstellt und stellen den derzeitigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen dar.