MasterCoat ER 372N

Lösemittelfreie, pigmentierte, selbstverlaufende 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit für Industrieböden; emissionsarm und füllbar

Produktbeschreibung

MasterCoat ER 372N ist eine lösemittelfreie, pigmentierte, selbstverlaufende, zweikomponentige Beschichtung auf Epoxidharzbasis.

Das Produkt wird in abgestimmten Gebindeeinheiten aus Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert. Nach dem Mischen entsteht eine leicht verarbeitbare, selbstverlaufende EP-Beschichtung mit hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit.

MasterCoat ER 372N dient zur Herstellung widerstandsfähiger Bodenbeschichtungen auf fachgerecht vorbereiteten und grundierten mineralischen Untergründen, insbesondere Beton und zementären Mörteln bzw. Estrichen.

Zusätzlich kann MasterCoat ER 372N mit geeignetem, feuergetrocknetem Quarzsand als Verlaufsmörtel bzw. in selbstverlaufenden Systemen eingesetzt werden.

Anwendungsbereiche

MasterCoat ER 372N wird auf fachgerecht vorbereiteten, mineralischen und grundierten Untergründen eingesetzt, insbesondere auf Beton und zementären Estrichen.

- selbstverlaufende Bodenbeschichtung auf glatten, grundierten Untergründen
- Deckbeschichtung in mehrschichtigen Beschichtungssystemen
- Beschichtung von Industrie- und Gewerbeflächen mit mittlerer bis hoher mechanischer Belastung
- Beschichtung von Flächen mit chemischer Beanspruchung durch Wasser, Meerwasser, Abwasser, Mineralöle, Schmierstoffe, Treibstoffe, verschiedene Laugen, verdünnte Säuren und Salzlösungen
- Bindemittel für gefüllte Verlaufsmörtel bzw. selbstverlaufende Systeme
- Einsatz in Systemaufbauten für Industrieböden

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

Eigenschaften

- Selbstverlaufend
- Lösemittelfrei / 100 % Festkörper
- Sehr emissionsarm bzw. emissionsarm im geprüften System
- Füllbar mit geeignetem Quarzsand
- Hohe mechanische Festigkeit
- Sehr gute Abriebfestigkeit
- Geeignet für mittlere bis hohe industrielle Beanspruchung
- Gute chemische Beständigkeit, wasser-, meerwasser- und abwasserbeständig
- Beständig gegen Mineralöle, Schmierstoffe und Treibstoffe
- Beständig gegen eine Vielzahl von Laugen, verdünnten Säuren und Salzlösungen
- Leicht zu reinigen und zu unterhalten
- Als selbstverlaufende Beschichtung und als Deckbeschichtung in mehrschichtigen Systemen einsetzbar
- Kann mit geeignetem Thixotropiermittel für vertikale Anwendungen bzw. Hohlkehlen eingestellt werden

Untergrundvorbehandlung

Die zu beschichtenden Flächen müssen fest, trocken, feingriffig, tragfähig und frei von losen oder mürben Bestandteilen sein. Der Untergrund muss frei sein von haftungsmindernden Stoffen, insbesondere Zementleimschichten, Öl, Fett, Gummiabrieb, alten Beschichtungen oder Anstrichresten, Nachbehandlungsmitteln oder Trennmitteln, Staub oder sonstigen Verunreinigungen.

MasterCoat ER 372N

Lösemittelfreie, pigmentierte, selbstverlaufende 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit für Industrieböden; emissionsarm und füllbar

Die Oberfläche muss offenporig vorbereitet werden. Geeignete Verfahren sind insbesondere leichtes Kugelstrahlen, Fräsen oder oberflächenabtragendes Schleifen mit anschließender gründlicher Reinigung.

Eine reine Untergrundvorbereitung durch einfaches Anschleifen ist in der Regel nicht ausreichend, wenn dadurch keine offenporige und tragfähige Oberfläche hergestellt wird.

Nach der Untergrundvorbereitung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes im Mittel mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Restfeuchte des Untergrundes muss unter 4 % liegen. Die Temperatur des Untergrundes muss während der Verarbeitung mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit, drückendes Wasser und Dampfdruck gesichert sein. Abdichtungen und Dampfsperren müssen ordnungsgemäß eingebaut sein und dauerhaft funktionieren.

Grundierung

MasterCoat ER 372N ist auf eine geeignete Grundierung aufzubringen. Die Grundierung hat die Aufgabe, in die Poren des Untergrundes einzudringen, diese zu schließen, eine ausreichende Haftung zum Untergrund sicherzustellen und Blasenbildung in der nachfolgenden Beschichtung zu reduzieren. Die Wartezeit zwischen Grundierung und MasterCoat ER 372N ist einzuhalten. Maßgeblich sind die technischen Merkblätter.

Geeignete Grundierungen sind systemabhängig festzulegen. Auf Beton und zementären Untergründen können je nach Untergrundzustand und Systemaufbau z. B. MasterCoat PRI 604N oder 622N, MasterCoat PRI 622N FAST oder MasterCoat PRI 385N eingesetzt werden.

Mischen der Komponenten

MasterCoat ER 372N wird in vordosierten Gebinden geliefert. Teilmischungen sind nicht empfehlenswert. Vor dem Mischen sollen beide Komponenten eine Temperatur von +15 °C bis +25 °C aufweisen.

Vor der Zugabe von Komponente B ist Komponente A im Originalgebinde gründlich zu homogenisieren, um eine gleichmäßige Farbverteilung sicherzustellen. Komponente B (Härter) vollständig in das Gebinde von Komponente A (Harz) geben. Darauf achten, dass Komponente B restlos entleert wird. Ein Mischen von Hand darf nicht erfolgen. Mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min mindestens 3 Minuten mischen. Dabei Rand- und Bodenbereiche des Mischgefäßes mehrfach erfassen. Der Rührer muss während des Mischens im Material eingetaucht bleiben, um Lufteintrag zu vermeiden. Nach dem Vormischen ist das Material in ein zweites, sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals ca. 1 Minute zu mischen. Material nicht direkt aus dem Liefergebinde verarbeiten.

Für selbstverlaufende Systeme kann MasterCoat ER 372N mit geeignetem, trockenem Quarzsand bzw. einem geeigneten Füllstoff im Mischungsverhältnis von ca. 1 : 0,8 nach Gewicht gefüllt werden. Füllgrad, Körnung und Schichtdicke sind abhängig von Temperatur, gewünschter Konsistenz, Rautiefe und Systemaufbau festzulegen. Die Zugabe erfolgt nach dem vollständigen Mischen der Komponenten. Anschließend weiter mischen, bis eine homogene Masse entsteht.

Applikation

Nach dem Mischen wird MasterCoat ER 372N auf den vorbereiteten und grundierten Untergrund aufgebracht. Der Auftrag erfolgt mit einer geeigneten Zahntraufel oder Zahnrakel. Die Zahnung ist entsprechend der gewünschten Schichtdicke und des vorgesehenen Verbrauchs zu wählen. Zur Entfernung eingeschlossener Luft ist die frisch applizierte Beschichtung nach dem Aufbringen mit einer Stachelwalze im Kreuzgang gründlich zu entlüften.

In mehrschichtigen bzw. abgestreuten Systemen kann MasterCoat ER 372N als Beschichtung bzw. Versiegelung mit

MasterCoat ER 372N

Lösemittelfreie, pigmentierte, selbstverlaufende 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit für Industrieböden; emissionsarm und füllbar

geeignetem Gummirakel aufgebracht und gleichmäßig verteilt werden. Für vertikale Anwendungen, Hohlkehlen oder Spachtelungen kann MasterCoat ER 372N mit einem systemfreigegebenen Thixotropiermittel eingestellt werden. Die Vorgaben des jeweiligen Systemaufbaus sind zu beachten.

Temperaturen

Für die Verarbeitung von Reaktionsharzen ist neben der Umgebungstemperatur insbesondere die Untergrundtemperatur entscheidend. Bei niedrigen Temperaturen verlangsamen sich die chemischen Reaktionen. Dadurch verlängern sich Verarbeitungszeit, Überarbeitungszeit, Begehbarkeitszeit oder Aushärtungszeit. Gleichzeitig kann sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch erhöhen. Bei hohen Temperaturen werden die Reaktionen beschleunigt. Dadurch verkürzen sich die genannten Zeiten entsprechend.

Die Untergrund- und Verarbeitungstemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung innerhalb des zulässigen Bereiches liegen. Die Temperatur der zu beschichtenden Fläche muss während der Verarbeitung und mindestens während der ersten 24 Stunden nach der Applikation mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Nach der Applikation muss das Material für mindestens 24 Stunden vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Wassereinwirkung während dieser Zeit kann zu Erhärtungsstörungen, Weißverfärbungen, Oberflächenklebrigkeit, Fleckenbildung, oder Beeinträchtigung der Haftung nachfolgender Beschichtungen führen.

Verbrauch

Der Verbrauch von MasterCoat ER 372N als selbstverlaufende Beschichtung auf glatter Oberfläche beträgt je nach Füllgrad ca. 1,5 kg/m² je mm Schichtdicke. Als gefüllte selbstverlaufende Beschichtung ist der Verbrauch abhängig vom Füllgrad. Als Beschichtung bzw. Deckschicht in mehrschichtigen Systemen ca. 0,6 kg/m², abhängig von System und Oberflächenstruktur.

Die genannten Verbrauchswerte sind Richtwerte. Der tatsächliche Verbrauch ist objektbezogen durch Probeflächen zu ermitteln.

Reinigung der Werkzeuge

Wiederverwendbares Werkzeug ist unmittelbar nach Gebrauch sorgfältig mit geeignetem Reinigungsmittel zu reinigen, z. B. auf Isopropanol-Basis. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Verpackung

18-kg-Einheit
Komponente A: 15 kg
Komponente B: 3 kg

Farben

MasterCoat ER 372N ist in folgenden Standardfarbtönen erhältlich: RAL 3013, 6001, 7030, und 7040

Weitere verfügbare Farbtöne: RAL 5015, 7001, 7004, 7032, 7035, 7037, 7042, 7047

Epoxidharze können unter UV-Einfluss vergilben. Dies kann sowohl im Innen- als auch im Außenbereich auftreten. Die technischen Eigenschaften werden dadurch in der Regel nicht negativ beeinflusst. Bei UV-belasteten Bereichen kann eine geeignete pigmentierte Versiegelung empfohlen werden, um Vergilbung zu reduzieren und die Kratzunempfindlichkeit zu verbessern.

MasterCoat ER 372N

Lösemittelfreie, pigmentierte, selbstverlaufende 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit für Industrieböden; emissionsarm und füllbar

Lagerungsbedingungen

Die Gebinde sind gut verschlossen, trocken und bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C zu lagern. Vor Frost, direkter Sonneneinstrahlung, Wind, Regen und Feuchtigkeit schützen. Die maximale Lagerfähigkeit unter diesen Bedingungen ist dem Gebindeetikett zu entnehmen.

EU-Verordnung 2004/42/EG

MasterCoat ER 372N entspricht der EU-Richtlinie 2004/42/EG zur Begrenzung von Emissionen flüchtiger organischer Verbindungen (VOC). Gemäß Richtlinie liegt der zulässige VOC-Grenzwert für Produkte der Kategorie IIA/j Typ sb bei 500 g/l. Der VOC-Gehalt von MasterCoat ER 372N im verarbeitungsfertigen Zustand liegt unter 500 g/l.

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 ER 372N

Lösemittelfreie, pigmentierte, selbstverlaufende 2K-EP-Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit für Industrieböden; emissionsarm und füllbar

Technische Daten			
Eigenschaft	Randbedingung	Wert	Einheit
Chemische Basis	-	2K-Epoxidharz	-
Mischungsverhältnis A : B	nach Gewicht	100 : 20	Gew.-T.
Dichte	bei 23 °C	Ca. 1,5	g/cm³
Verarbeitungszeit	bei 23 °C	ca. 40	min
Überarbeitbarkeit	bei 23 °C	24	h
Vollständig ausgehärtet	bei 23 °C	5	Tage
Verarbeitungstemperatur	-	min. 10 / max. 30	°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 23 °C	80	%
Abrieb nach Taber	CS 10, 1 kg, 1000 Zyklen	CS = 0,05	-

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.