MasterCoat ER 307N

Transparenter, lösemittelfreier, niedrigviskoser, zweikomponentiger Epoxidharz-Binder für industrielle und dekorative Bodenbeschichtungssysteme im Innenbereich

Produktbeschreibung

MasterCoat ER 307N ist ein transparenter, lösemittelfreier, niedrigviskoser und fließfähiger zweikomponentiger Epoxidharz-Binder.

Das Produkt wird in abgestimmten Gebindeeinheiten aus Komponente A und Komponente B geliefert. Nach dem Mischen entsteht ein leicht verarbeitbarer, transparenter EP-Binder bzw. eine glänzende Versiegelung mit guter mechanischer Beständigkeit, chemischer Beständigkeit und Kratzfestigkeit.

MasterCoat ER 307N wird im Innenbereich für industrielle und dekorative Bodenanwendungen eingesetzt. Es kann als Epoxidharz-Binder für Mörtel, als Basisschicht in mehrschichtigen Industrie- und Dekorbodensystemen sowie als Versiegelung von farbigen Quarzböden verwendet werden.

Anwendungsbereiche

- Bindemittel für Epoxidharzmörtel
- Basisschicht in mehrschichtigen Industrie- und Dekorbodensystemen
- Versiegelung bzw. Abschlussbeschichtung von farbigen Quarzböden
- Herstellung farbiger Quarzbodensysteme
- Herstellung von Stone-Carpet-Systemen
- Versiegelung abgestreuter Bodenbeschichtungen
- Industrielle und dekorative Bodenflächen im Innenbereich

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

Eigenschaften

- Zweikomponentig und transparent
- Lösemittelfrei / 100 % Festkörpergehalt
- Niedrigviskos und fließfähig
- Geruchsarm und leicht zu verarbeiten
- Gute mechanische Beständigkeit und Kratzfestigkeit
- Hohe chemische Beständigkeit
- Glänzende Oberfläche
- Nur für Innenanwendungen vorgesehen

Untergrundvorbehandlung

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

Die Oberfläche muss offenporig vorbereitet werden. Geeignete Verfahren sind insbesondere Fräsen, Kugelstrahlen oder oberflächenabtragendes Schleifen mit anschließender gründlicher Reinigung. Eine reine Reinigung ohne mechanische Untergrundvorbereitung ist in der Regel nicht ausreichend.

Nach der Untergrundvorbereitung muss die Haftzugfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtegehalt des Betons darf während des gesamten Beschichtungsprozesses 3 % CM nicht überschreiten. Die Temperatur des Untergrundes muss während der Verarbeitung mindestens 3 K über der Taupunkttemperatur liegen.

MasterCoat ER 307N

Transparenter, lösemittelfreier, niedrigviskoser, zweikomponentiger Epoxidharz-Binder für industrielle und dekorative Bodenbeschichtungssysteme im Innenbereich

Mischen der Komponenten

MasterCoat ER 307N wird in vordosierten Gebinden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Teilmischungen sind nicht empfehlenswert.

Vor dem Mischen sollen beide Komponenten eine Temperatur von +15 °C bis +25 °C aufweisen. Komponente A ist im Originalgebinde zunächst gründlich zu homogenisieren. Anschließend Komponente B vollständig in das Gebinde von Komponente A 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.

Applikation

Nach dem Mischen wird MasterCoat ER 307N auf den vorbereiteten Untergrund aufgebracht. Der Auftrag erfolgt je nach Anwendung mit Zahntraufel, Rakel, Gummirakel, Rolle oder Glättkelle. Bei Auftrag mit Zahntraufel oder Rakel ist die Zahnung entsprechend der erforderlichen Schichtdicke zu wählen. Die empfohlene maximale Schichtdicke darf nicht überschritten werden.

Zur Entfernung eingeschlossener Luft und Blasen ist die frisch applizierte Schicht unmittelbar nach dem Auftrag mit einer Stachelwalze zu entlüften. Auf abgestreuten Flächen wird MasterCoat ER 307N mit Gummirakel aufgetragen und anschließend mit der Rolle nachgearbeitet.

Anwendung in Stone-Carpet-Systemen

Für Stone-Carpet-Systeme wird ein vorgemischter farbiger oder ofengetrockneter Quarzsand bzw. ein geeigneter Füllstoff bei laufendem Mischen zugegeben. Dabei ist sicherzustellen, dass der Zuschlag vollständig und gleichmäßig mit Harz benetzt wird. Die Mörtelmischung wird mit einer Kelle auf dem vorbereiteten Untergrund verteilt, anschließend mit einem verstellbaren Rakel egalisiert und abschließend mit Kelle oder Rotationsmaschine verdichtet.

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, Begehbarkeit und Aushärtung. 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 bei +20 °C für mindestens 24 Stunden vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Wassereinwirkung während dieser Zeit kann zu weißlichen Flecken, klebrigen Bereichen und Beeinträchtigung der Haftung nachfolgender Schichten führen. Betroffene Bereiche sind vor der weiteren Überarbeitung zu entfernen.

Verbrauch

Der empfohlene Verbrauch ist abhängig von Anwendung, Untergrundrauigkeit, Porosität, Systemaufbau, eingesetztem Zuschlag und Applikationsverfahren.

Bei Anwendung als Grundierung beträgt der Verbrauch in der Regel ca. 0,3–0,5 kg/m² und ist abhängig von Oberflächentextur und Porosität des Untergrundes.

MasterCoat ER 307N

Transparenter, lösemittelfreier, niedrigviskoser, zweikomponentiger Epoxidharz-Binder für industrielle und dekorative Bodenbeschichtungssysteme im Innenbereich

Bei Anwendung als farbiger Quarzboden wird MasterCoat ER 307N mit trockenem Siliciumdioxid- bzw. Quarzsand, z. B. MasterCoat FIL 1, gemischt im Verhältnis 1:2 nach Gewicht. Die Mischung wird mit einer Zahntraufel auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen. Anschließend wird die Oberfläche mit farbigem Quarzsand bis zur Sättigung abgestreut.

Nach der Aushärtung ist überschüssiger Quarzsand zu entfernen. Danach wird MasterCoat ER 307N mit Gummirakel als Abschlussversiegelung mit ca. 0,5–0,8 kg/m² aufgetragen.

Für Stone-Carpet-Systeme wird 25 kg farbiger Quarzsand mit 2,0 kg MasterCoat ER 307N gemischt. Dies entspricht ca. 8 % MasterCoat ER 307N bezogen auf die Quarzsandmenge. Die Mischung wird verarbeitet, sobald der gesamte Quarzsand im Mischgefäß vollständig mit Harz benetzt ist.

Als Abschluss- bzw. Versiegelungsschicht wird MasterCoat ER 307N mit Gummirakel ca. 0,5–0,8 kg/m² aufgetragen.

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. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Verpackung

MasterCoat ER 307N ist als 16 und 32 kg-Einheit erhältlich.
Komponente A: 11 bzw. 22 kg
Komponente B: 5 bzw. 10 kg

Lagerungsbedingungen

Die Gebinde sind gut verschlossen, trocken und bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C zu lagern. Vor Frost, direkter Sonneneinstrahlung und Feuchtigkeit schützen. Temperaturen unterhalb des genannten Bereichs sind zu vermeiden, um Kristallisationen vorzubeugen.

Bei sachgerechter Lagerung ist MasterCoat ER 307N bis zu 18 Monate ab Herstellungsdatum lagerfähig.

EU-Verordnung 2004/42/EG

MasterCoat ER 307N 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 307N 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 307 N

Transparenter, lösemittelfreier, niedrigviskoser, zweikomponentiger Epoxidharz-Binder für industrielle und dekorative Bodenbeschichtungssysteme im Innenbereich

Technische Daten			
Eigenschaft	Randbedingung	Wert	Einheit
Chemische Basis	-	2K-Epoxidharz	-
Mischungsverhältnis A : B	nach Gewicht	2,2:1	Gew.-T.
Dichte	bei 23 °C	Ca. 1,13	g/cm³
Festkörpergehalt	-	100	%
Viskosität der Mischung	bei 23 °C	78–85	KU
Verarbeitungszeit	bei 23 °C	25	min
Berührungstrocken	bei 23 °C	Ca. 3	h
Überarbeitbarkeit zwischen Schichten	bei 23 °C	12-24	h
Persoz-Härte	-	300-330	-
Abrieb nach Taber	CS 17, 1 kg, 1000 Zyklen	0,05	mg
Die technischen Daten sind statistische Werte und stellen keine garantierten Mindestwerte dar. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die angegebenen Zeiten.			

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.