

Flowfresh ESD SL

Produktbeschreibung

Flowfresh ESD SL ist ein vorkonfektioniertes, leitfähiges, 4-K Oberflächenschutzsystem auf Basis von Polyurethanbeton.

- Komponente A: einer Polyol-Emulsion
- Komponente B: einem Polyisocyanat
- Komponente C: einer farbigen Mischung aus Zement, Additiven und Zusatzstoffen. Enthält Polygiene, einen antimikrobiellen Zusatzstoff auf Basis der Silberionentechnologie.
- Komponente D: Leitfähige Fasern

Merkmale und Hauptvorteile

- Erfüllt die ESD-Anforderungen gemäß EN IEC 61340-4-1 und 61340-4-5
- Matt, stumpfe Oberfläche
- Wasserdicht und nicht porös
- Enthält Polygiene, einen antimikrobiellen Zusatzstoff auf Basis der Silberionentechnologie

Produktinformationen

Anwendung

Flowfresh ESD SL ist ein leitfähiger, strapazierfähiger Boden mit einer matten, stumpfen Oberfläche und guter thermischer, mechanischer und chemischer Beständigkeit.

Bescheinigungen und Zulassungen

CE gemäß EN13813 (bei Verwendung als Teil eines kompletten Systems)
Geprüft nach den Normen EN IEC 61340-4-1, EN IEC 61340-4-5, DIN EN 1081 und DIN VDE 0100-600.

Indoor Air Comfort Gold (bei Verwendung als Teil eines kompletten Systems)¹

Das ¹Indoor Air Comfort Gold bedeutet, dass das Produkt/System eine breite Palette von VOC-Emissionsvorschriften erfüllt, darunter BREEAM, LEED und andere. Für detaillierte Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen Tremco CPG Vertreter.

Umwelt und Gesundheit

Flowfresh ESD SL ist ein lösungsmittelfreies Produkt. Befolgen Sie die entsprechenden Arbeitsschutzrichtlinien, die für den Ort gelten, an dem die Anwendung erfolgt. In jedem Fall müssen das technische Datenblatt und das Sicherheitsdatenblatt vor der Verwendung gelesen und verstanden werden.

Technische Informationen

Mischungsverhältnis (A/B/C/D)	2x 2,5 / 2x 2,6 / 16,73 / 0,04 kg
Dichte bei 23°C (ISO 2811)	1,7 kg/l
Topfzeit bei 20°C (Gel-Timer)	+/- 15 Min
Feststoffgehalt (%)	94,2

Farben

Siehe Systemdatenblatt für Flowfresh ESD SL

Chemische Beständigkeit

Siehe CR-Tabelle von Flowfresh ESD SL

Verpackung

Flowfresh ESD SL wird in vorverpackten Einheiten von 26,97 kg geliefert, um das Mischen zu erleichtern.

Einheit	Teil A	Teil B	Teil C	Teil D
26,97 kg	2x 2,5 kg	2x 2,6 kg	16,73 kg	0,04 kg

Produktinformationen:

- Teil A = Flowfresh/Flowcrete Teil A
- Teil B = Flowfresh/Flowcrete STD Teil B
- Teil C = Flowfresh ESD SL Teil C
- Teil D = Flowfresh/Flowcrete ESD SL Teil D

Bemerkungen:

Größere Gebinde von Teil A und Teil B sind auf Anfrage erhältlich.

Für wärmere Klimazonen ist Flowfresh/Flowcrete TRP Teil B erhältlich, das für Anwendungstemperaturen zwischen 20 und 40°C optimiert ist (STD ist für 10-30°C). Bitte stellen

Sie sicher, dass die richtige Härtertype für die jeweiligen Anwendungsbedingungen verwendet wird.

Lagerung

Alle Teile von Flowfresh ESD SL müssen abgedeckt und ohne Bodenkontakt bei trockenen Bedingungen über 5°C und unter 30°C gelagert werden. Dies ist besonders wichtig für die Komponente C, um zu verhindern, dass sie aushärtet und klumpt und nicht mehr verwendet werden kann. Die Lagerung 24 Stunden vor der Materialverarbeitung muss bei zwischen 18 °C und 25 °C erfolgen.

Alle Komponenten müssen während des Transports vor Frost geschützt gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung oder andere intensive Wärmequellen führen zu ungleichmäßigen Temperaturgradienten im gelagerten Material; solche Produkte dürfen erst verwendet werden, wenn die Temperatur uniform ist, da sonst Unstimmigkeiten auftreten können.

Haltbarkeit

In ungeöffneter Verpackung:

- Komponente A, B und D: mindestens 12 Monate nach dem Tag der Herstellung
- Komponente C: 6 Monate nach dem Herstellungstag

Leitlinien für die Verarbeitung

Verarbeitungsbedingungen

Lufttemperatur:	+15 °C - +25 °C
Untergrundtemperatur:	+15 °C - +25 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	> 40 - < 85%
Restfeuchtigkeit im Untergrund	< 6 % (TRAMEX-Skala)

Bei den oben genannten Temperaturen ist das Material optimal zu verarbeiten, und der angenommene Materialverbrauch kann beibehalten werden. Bei Verarbeitungstemperaturen unter 12 °C ist der Verlauf beeinträchtigt, was zu einem minderwertigen Ergebnis führt.

Während der Applikation und der Aushärtung des Produkts muss die Temperatur des Untergrunds mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Die Umgebungstemperatur darf in den ersten 24 Stunden nach der Anwendung nicht unter +5°C sinken.

Vorbereitung der Oberfläche

Flowfresh ESD SL kann auf Beton und polymermodifizierte Estriche aufgetragen werden. Für andere Untergründe wenden Sie sich an CPG Europe / Alteco Technik GmbH.

Oberflächenzustand:

Der Untergrund muss die einschlägigen technischen Normen für Untergründe von Oberflächenschutzsystemen/Industriefußböden erfüllen. Fugen, Dampfsperren sowie gültige DIN-Normen sind bei der Planung und Ausführung zu beachten. Flowfresh Oberflächenschutzsysteme können nicht als dampfdichte Membran oder Abdichtung eingesetzt werden.

Die Vorbereitung der Oberfläche ist der wichtigste Aspekt bei allen Bodenbelagsarbeiten. Die Vorbereitungsarbeiten sollten bis kurz vor der Verarbeitung des Flowfresh Primers aufgeschoben werden, um das Risiko einer erneuten Verunreinigung zu vermeiden. Um aufsteigende Feuchtigkeit oder Grundwasserdruck zu vermeiden, muss unter dem Untergrund eine Abdichtungsbahn vorhanden sein.

Für frischen Beton und Estrich:

Eine mechanische Behandlung (Kugelstrahlen) ist immer notwendig, um Schlämme zu entfernen und eine offene Oberfläche für eine gute Haftung zu erhalten. Alle losen Ablagerungen und Schmutz müssen entfernt werden.

Für alten Beton und Estrich:

Entfettung bei Ölen und Fetten. Verwenden Sie niemals Lösungsmittel, da diese dazu neigen, Öl in den Beton zu drücken. Bei starken Verunreinigungen ist eine Acetylenflammenreinigung mit anschließender mechanischer Bearbeitung erforderlich. Für eine gute Haftung ist immer Kugelstrahlen erforderlich, um einen rauen Untergrund zu erhalten. Alle losen Ablagerungen und Schmutz müssen entfernt werden. Die Untergrundtemperatur sollte während der Verarbeitung mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Eigenschaften des Untergrunds:

Alter:	Beton und Estrich	28 Tage
Druckfestigkeit nach 28 Tagen	Beton Estriche	≥ 25 N/mm ² ≥ 25 N/mm ²
Gefälle:	Maximal 25 mm/m	
Haftzugfestigkeit:	1,5 MPa	

Armierungsschnitte werden überall dort eingeschnitten, wo der Belag stumpf endet, wie zum Beispiel an Wänden, Maschinensockel, Pfeiler etc.

Grundierung

Vorbereitete Betonuntergründe sind in unterschiedlichem Maße porös. Flowfresh ESD SL wird niemals direkt auf vorbereiteten Beton aufgetragen. Flowfresh Primer oder Kratzspachtelung (Flowcrete SL Quick oder Flowfresh SL) werden verwendet. Flowfresh Primer mit einem Verbrauch von 0,25 kg/m² oder eine Kratzspachtelung mit einem Verbrauch von 1,5 kg/m² auftragen. Nach dem Aushärten wird ein Kupferklebeband auf die ausgehärtete Grundierung und/oder Kratzspachtelung geklebt und mit der Erde verbunden. Für jeweils 64 m² wird ein

Anschluss hergestellt. Auf den ausgehärteten Flowfresh Primer oder die Kratzspachtelung wird Peran ESD Primer WB mit einem Verbrauch von $\pm 150 \text{ g/m}^2$ appliziert.

Verschleißschicht

Mischen und Verarbeitung von Flowfresh ESD SL:

Die Komponente D wird zwischen 1 und 24 Stunden im Voraus in die flüssige Komponente A geschüttet, um zu verhindern, dass die Fasern während der Anwendung verklumpen. Anschließend werden die Komponenten D und A 2 Minuten lang im Eimer gemischt. Wenn die leitfähigen Körner in Fasern umgewandelt sind und das flüssige Harzgemisch mit diesen Fasern homogen ist, wird die Komponente B zugegeben. 1 Minute lang mischen, bis die Mischung homogen ist.

Wenn die Mischung homogen ist, die C-Komponente hinzufügen und 3 Minuten gründlich mischen. Die Mischzeit kann je nach Umgebungs- und Materialtemperatur leicht variieren. Wenn die Mischung homogen ist und keine Klumpen aufweist, bringen Sie das Material unverzüglich an den Arbeitsplatz. Ausführliche Informationen zum Mischen und Verarbeiten finden Sie im Verarbeiterhandbuch.

Bemerkungen:

Für die besten Mischergebnisse empfehlen wir die Verwendung eines Zwangsmischers.

Verbrauch

Bei einer Schichtdicke von 2-2,3 mm: max. 4 kg/m^2 .

Verarbeitungszeit/Topfzeit

Das fertig gemischte Produkt sollte innerhalb von 10 Minuten bei einer Temperatur von 20°C verarbeitet werden.

Bei höheren Temperaturen (und wenn es im Eimer verbleibt) ist die Anwendungszeit kürzer. Füllen Sie das gemischte Produkt in kleinere Mengen um, wenn Sie detaillierte Bereiche bearbeiten.

Aushärtezeit (bei 20°C)

Kann nach 16 Stunden überarbeitet werden, maximale Überarbeitungszeit 24 Stunden.
Begebar nach 8 Stunden. Leichter Verkehr nach 24 Stunden, starker Verkehr nach 48 Stunden.
Das Produkt erreicht nach 7 Tagen eine vollständige chemische Aushärtung.
Innerhalb der ersten 36 Stunden der Aushärtung nicht abdecken oder waschen.

Reinigung

Werkzeuge sofort nach der Beendigung der Verlegearbeiten mit Lösungsmittel reinigen.



Technische Abteilung

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblätter beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, auf eigenes Risiko.

Wenden Sie sich bitte an:

CPG Europe / Alteco Technik GmbH
info@alteco-technik.de
Telefon: 04243 / 9295 – 0

Garantie

CPG Europe / Alteco Technik GmbH garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen, übernimmt jedoch keine Garantie für das Erscheinungsbild von Farben. Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der CPG Europe / Alteco Technik GmbH zutreffend und zuverlässig.

CE-Zertifizierung - siehe Leistungserklärung für Details

