

Disbothan 893 PU-Mattsiegel

Transparentes, lösemittelhaltiges 2K-Polyurethanharzbindemittel



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Lösemittelhaltiges, 2-komponentiges Polyurethanharzsystem.
Verwendungszweck / Eigenschaften	Mattierende Versiegelung von Epoxiharzbeschichtungen sowie zäharten und elastischen Polyurethanharzbeschichtungen. In Verbindung mit vergilbungsstabilen Polyurethanharzbeschichtungen auch im Freien einsetzbar (z.B. Balkone).
Eigenschaften	Abriebfeste, leicht reinigbare Versiegelung mit seidenglänzender, leicht strukturierter Oberfläche.
Topfzeit	ca. 60 Min. bei 20°C und 60% rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere Temperaturen verlängern die Topfzeit.
Farbtöne	Transparent.
Glanzgrad	Seidenmatt.
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viskosität ca. 170 mPas (gemischtes Material); ■ Abrieb < 45 mg (Taber Abraser); ■ Mechanische Beständigkeit: Mittlere mechanische Belastung, stuhlrollen-geeignet in Verbindung mit geeigneten Beschichtungssystemen. ■ Chemische Beständigkeit: Wasser, Waschmittellaugen, Verdünnte Salzlösungen, Mineralöle, Benzin. Organische Farbstoffe sowie verschiedene Chemikalien (zB Desinfektionsmittel, chlorhaltige Reiniger, Säuren usw.) können zu Farbtonveränderung/Ausbleichen führen!
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde mindestens 1 Jahr lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20°C lagern.
Dichte	ca. 1,05 kg/dm ³ .
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 10 kg Blech-Kombigebinde; ■ 5 kg Blech-Kombigebinde .



Verarbeitung

Verarbeitung	<p>Die Applikation erfolgt mit einem fusselreifen Mohair- oder Veloursversiegelungsroller. Roller mit abgerundeten Enden haben sich besonders bewährt.</p> <p>Die Verarbeitung bei direkter Sonneneinstrahlung und/oder Zugluft ist zu unterlassen. Um Rolleransätze zu vermeiden, muss zügig, und ohne in bereits anreagiertes Material nachträglich hineinzurollen, gearbeitet werden.</p> <p>Auf größeren Flächen müssen grundsätzlich mind. 2 Personen arbeiten.</p> <p>Eine breite, mit Material getränkte Rolle dient ausschließlich der gleichmäßigen Verteilung, mit einem „trockenen“ Roller wird unmittelbar nach Auftrag das Material ausstrukturiert.</p>
Auftragsverfahren	Rollen.
Verarbeitungsbedingungen	Die Untergrund-, Umgebungs- und Materialtemperatur muss während der Verarbeitung und bis zur vollständigen Erhärtung mindestens + 10°C und darf max. 30°C betragen. Die rel. Luftfeuchtigkeit darf 75 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3°C über der Taupunkttemperatur liegen.
Materialzubereitung	Teil A aufrühren, Teil B zugeben und mit einem langsam laufenden (max. 400 U/min) elektrischen Rührgerät, im richtigen Gewichtsverhältnis (3 Gew.-T. Teil A und 1 Gew.-T. Teil B) intensiv mischen, bis eine schlierenfreie und homogene Masse entsteht. In ein anderes Gefäß umfüllen (umtopfen) und nochmals gründlich mischen.
Mischungsverhältnis	Grundmasse : Härter = 3 : 1 Gewichtsteile.
Verbrauch	ca. 0,15 kg/m ² /Arbeitsgang.
Trocknung / Trockenzeit	Bei 20°C und 60 % rel. Luftfeuchtigkeit nach 18 - 24 Std. begehbar, nach ca. 3 Tagen mechanisch belastbar, nach ca. 7 Tagen vollständig ausgehärtet. Bei niedrigeren Temperaturen entsprechend länger. Während der Aushärtephase (ca. 18 Std. bei 20°C) aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminierungen auftreten können. Wasserbelastung frühestens nach 7 Tagen.
Werkzeuge	Rolle.
Werkzeugreinigung	Alle Geräte müssen sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Verdünnung 65 oder Reinigungsmittel K gereinigt werden. Ausgehärtetes Material kann nicht mehr angelöst werden, Entfernung nur mechanisch möglich.
Geeignete Untergründe	Epoxidharz- bzw. Polyurethanharzbeschichtungen müssen binnen 24 - 48 Stunden überarbeitet werden. Alte, bzw. bereits ausreagierte Beschichtungen müssen vor der Versiegelung grundgereinigt und leicht überschliffen werden. Vorversuche hinsichtlich der Haftung werden ausdrücklich empfohlen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter http://www.avenariusagro.at abgerufen werden

Technische Information: Disbothan 893 PU-Mattsiegel , Stand: 05 / 2014

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at