Datablad

NM40 GULV

- *Selvudjævnende epoxy tykfilms-industrigulvbelægning*
- *Kan udlægges i stor lagtykkelse i én arbejdsgang*
- *Stor slid- og trykstyrke*
- *Maksimal ridsefasthed*
- *Velegnet til langtidsholdbare markeringsstriber*
- *Diffusionsåben med H560B*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde

100% tørstofholdig tykfilmsmaling til anvendelse på gulve i alle former

Særligt velegnet til etablering af ekstremt holdbare markeringsstriber på behandlede og ubehandlede betongulve i en enkelt arbejdsgang.

Materialebasis

2-komponent, opløsningsmiddelfri, slidfast epoxy tykfilmsmaling.

MAL-kode (1993)

00-5

Kvalitetskontrol

ISO 9003 certifikat nr. 12.

Emballagestørrelse

Harz NM 40 Elit:	4,0 kg
Hærder H-400:	1,0 kg

Farver

Se NM farvekort.
Desuden markeringsfarverne
Rød (ca. RAL 3000)
Gul (ca. RAL 1023)
Blå (ca. RAL 5013)

Glansgrad

Blank ca. 90 ved 60°.

Opbevaring

Ved temperaturer over 0° C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand. Krystalisering kan forekomme ved skiftende temperaturforhold. Dette kan afhjælpes ved langsom opvarmning.

EGENSKABER

NM 40 Gulv er en selvudjævnende tykfilmsmaling, som efter udhærdning vil fremstå med en hård og højglans overflade med stor slidstyrke og kemikalieresistens.

Belægningen er diffusionstæt.
Kan udføres med skridsikring.

- *Ekstrem slid- og trykstyrke*
- *Stor ridsefasthed*
- *Hurtig og nem at udlægge*
- *Kan udføres med chips-istrøning*
- *Lang genbehandlingstid*
- *Tæt, rengøringsvenlig overflade*
- *Diffusionsåben med H560B*

FORARBEJDNING

Egnet underlag

Beton, cement, jern, stål, cement- og træfiberplader og lignende. Hvert underlag kræver sin særlige primer og forbehandling.

Fugt i beton ≤ 70% RF ved over 70% RF kontakt Rockidan teknisk afdeling.

Forbehandling af underlag

Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtrester og andre vedhæftningshæmmende substanser.

Ved markeringsstriber kan grunding som hovedregel udelades på bæredygtige underlag i beton og på afrensede tidligere epoxybehandlinger.

Tekniske data

Produkttype	Epoxy-tykfilmsmaling, opløsningsmiddelfri
Blandingsforhold (vægt)	Harz NM 40 100,0 vægtdele Hærder H-400 25,0 vægtdele
Vægtfylde	1375 kg/m^3
Tørstofindhold	100 %
Trykstyrke	98 MPa
Trækstyrke	30 MPa
Bøjningstrækstyrke	49 MPa
E-modul	9 GPa
Kemikaliebestandighed	Som NM 400 Elit. Se særskilt skema.
Viskositet	400 mPa·s
Potlife 100 gram ved 20°C	35 min.
Gangtør ved 20°C	Ca. 24 timer
Fuldt afhærdet ved 20°C	Ca. 7 døgn
Overmalingsinterval ved 20°C	Inden for 24–26 timer. (Ellers matslibning eller primning)
Laveste hærdningstemperatur	+ 10° C

Alle værdier er målt ved 20° C og 60 % RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger tørretiden.

Efter afrensning og primning skal overfladetrækstyrken på betonen være min. 1,8 MPa.

Huller, revner, ujævnheder, fald til afløb, lunker skal være repareret/udført inden udlægning af NM 40 Gulv.

Blanding

Opblanding af base og hærder skal ske med langsomtgående boremaskine påsat blandespade. Sørg for grundig omrøring i mindst 4-5 minutter, husk sider og bund i blandespanden.

Forbrug

Ca. 0,5 - 0,8 kg/m^2, afhængig af underlagets belastningskrav og struktur.

Vi anbefaler at udføre prøveareal, således at det nøjagtige forbrug og udfaldskrav kan bestemmes.

Fremgangsmåde

NM 40 Gulv påføres med malerrulle, eller spartel og skal efterrulles med pigrulle.

NM 40 Gulv påføres normalt i ét lag, afhængig af udfaldskravene.

Vær opmærksom på om fugtforholdene i konstruktionen for diffusionstætte belægninger efterlever gældende retningslinier. I tvivlstilfælde kontakt Teknisk afdeling.

Bemærk

For at opnå den bedste vedhæftningsevne til efterfølgende behandlinger skal NM 40 Gulv matteres grundigt og kraftigt.

Pinholes og mindre blærer kan opstå under udlægning og hærdning og må accepteres i et vist omfang. Disse vil kun have kosmetisk effekt og vil ikke påvirke belægningens funktion.

Rullespor og små nuanceforskelle vil kunne forekomme i forbindelse med påføringen og den efterfølgende pigrulning.

Forarbejdningstemperatur

Inden brug tempereres produktet til ca. 20° C.

Rengøring

Værktøj rengøres i acetone.

Beskyttelsesanvisninger

Se sikkerhedsdatablad for produktet.

ROCKIDAN AS · Lundsbjerg Industrivej 31 · DK-6200 Aabenraa · Tlf. 74 61 33 66 · Telefax 74 61 36 29
Internet: www.rockidan.dk · e-mail: mail@rockidan.dk