

Materiał powłokowy

Triflex ProFloor



Charakterystyka produktu

Możliwości zastosowań

Produkt Triflex ProFloor stanowi wysokiej jakości, trwały materiał powłokowy do silnie obciążanych powierzchni, na których zastosowano systemy do balkonów Triflex BTS-P, Triflex BFS i Triflex TSS.

Właściwości

Trójskładnikowy, pigmentowany materiał powłokowy (wylewka) na bazie polimetakrylanu metylu (PMMA).

- Samopoziomujący
- Szybkie utwardzanie
- Odporność na działanie czynników atmosferycznych
- Wodoszczelność
- Odporność na zużycie
- Bez rozpuszczalników
- Odporność na promieniowanie UV
- Odporność na ruch jezdny
- Wysoka odporność mechaniczna

Postać

Wiadro / Worek papierowy

Lato	Zima	
10,00 kg	10,00 kg	Żywica bazowa Triflex ProFloor R*
23,00 kg	23,00 kg	Proszek Triflex ProFloor S
<u>0,20 kg</u>	<u>0,60 kg</u>	Katalizator Triflex (2 x / 6 x 0,10 kg)
33,20 kg	33,60 kg	= Triflex ProFloor

* Żywicę bazową Triflex ProFloor R w zależności od pory roku produkuje się w wersji letniej lub zimowej. Patrz etykieta produktu.

Kolory

Szary średni

Przechowywanie

Przechowywać w stanie zamkniętym i niez mieszanym w chłodnym, suchym i zabezpieczonym przed mrozem miejscu przez ok. 6 miesięcy. Należy unikać bezpośredniego oddziaływania światła słonecznego na pojemniki z materiałem, także na placu budowy.



Warunki obróbki

Obróbka Triflex ProFloor możliwa jest przy temperaturze podłoża i otoczenia od min. $\pm 0^{\circ}\text{C}$ do maks. $+35^{\circ}\text{C}$. W zamkniętych pomieszczeniach wymagana jest wentylacja wymuszona, zapewniająca co najmniej 7-krotną wymianę powietrza w ciągu godziny.

Przygotowanie podłoża

Przygotowane i zagruntowane podłoża muszą być dostatecznie nośne, suche i wolne od luźnych oraz zmniejszających przyczepność zanieczyszczeń. Należy wykluczyć możliwość przesiąkania pokrycia od spodu wskutek panujących warunków budowlanych. Należy za każdym razem sprawdzać przyczepność podłoża w konkretnym obiekcie.

Podczas wykonywania prac temperatura powierzchni powinna wynosić min. $+3^{\circ}\text{C}$ powyżej punktu rosy. W przypadku zbyt niskiej temperatury, na powlekanej powierzchni może tworzyć się warstwa wilgoci działająca rozdzielająco (DIN 4108-5, tab. 1). Patrz Tabela temperatur punktu rosy.

Instrukcja mieszania

Do 10 kg żywicy bazowej Triflex ProFloor R w mieszać 23 kg (1 worek) proszku Triflex ProFloor S za pomocą mieszadła pracującego na wolnym biegu, nie pozostawiając grudek. Następnie dodać odpowiednią ilość katalizatora Triflex za pomocą mieszadła pracującego na wolnym biegu, do uzyskania gładkiej masy. Mieszać przez co najmniej 2 minuty.

Proporcje mieszania

Przy temperaturach od:

0°C do $+5^{\circ}\text{C}$	10,00 kg żywicy bazowej + 0,60 kg katalizatora
$+5^{\circ}\text{C}$ do $+15^{\circ}\text{C}$	10,00 kg żywicy bazowej + 0,40 kg katalizatora
$+15^{\circ}\text{C}$ do $+35^{\circ}\text{C}$	10,00 kg żywicy bazowej + 0,20 kg katalizatora

Materiał powłokowy

Triflex ProFloor



Charakterystyka produktu

Zużycie materiału

Min. 4,00 kg/m² na gładka, równa powierzchnia

Czas zachowania stanu plastycznego

Ok. 15 min. w temp. +20 °C

Czas schnięcia

Deszczoodporność po:	ok. 30 min. w temp. +20 °C
Możliwość chodzenia/dalszej obróbki po:	ok. 1 godz w temp. +20 °C
Wytrzymałość po:	ok. 2 godz w temp. +20 °C

Wskazówki odnośnie szczególnych zagrożeń

Patrz Karta charakterystyki, sekcja 2.

Zalecenia w zakresie bezpieczeństwa

Patrz Karta charakterystyki, sekcja 7 i 8.

Postępowanie w razie wypadku i pożaru

Patrz Karta charakterystyki, sekcja 4, 5 i 6.

Podstawowe informacje

Gwarantujemy stałą, wysoką jakość naszych produktów. Systemów Triflex nie należy mieszać z wyrobami innych producentów.

Zalecenia techniczne odnoszące się do stosowania naszych produktów opierają się na obszernych pracach rozwojowych oraz wieloletnich doświadczeniach i są przekazywane zgodnie z najlepszą wiedzą. Najróżniejsze wymogi związane ze specyfiką obiektów i odmiennymi warunkami zastosowania sprawiają jednak, że konieczne jest sprawdzenie przydatności produktu do konkretnego użycia przez wykonawcę. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian w produktach podyktowanych postępem techniki oraz poprawą ich właściwości.