

Produktbeschreibung:

Alsan 942 FT ist eine zweikomponentige, UV-beständige, zähnharte und transparente Deckversiegelung.



Einsatzgebiet

Alsan 942 FT wird als transparente, UV- und chemikalienbeständige Deckversiegelung auf zähnharten Alsan Beschichtungssystemen eingesetzt. Alsan 942 FT zeichnet sich aus durch eine einfache Verarbeitung und eine glänzende Oberfläche. Die gute Lösemittelbeständigkeit der aliphatischen Polyurethane, eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Reifenabdrücke, eine gute Reinigungsfähigkeit, kombiniert mit einer hohen Abriebfestigkeit, sorgen für eine lange Lebensdauer.

Eigenschaften

- UV-beständig
- Zähhart
- Hoch abriebfest
- Für Innen- und Aussenbereiche
- Weitestgehend reifenabdruckresistent
- verarbeitungsfreundlich
- glänzend
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Verarbeitungsbedingungen

Temperatur Untergrund	min. 12°C bis max. 30°C
Temperatur Material	15°C - 25°C
Relative Luftfeuchtigkeit (>23°C)	max. 85%
Relative Luftfeuchtigkeit (12°C)	max. 75%

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Verarbeitung

Vorbereiten des Untergrundes: Der Untergrund ist so vorzubereiten, dass dieser tragfähig, trocken und frei von haftungsmindernden Bestandteilen ist.^{1 2}

Mischen:

Der Härter (Alsan 942 FT, Komp. B) wird entsprechend dem Mischungsverhältnis dem Harz (Alsan 942 FT, Komp. A) zugegeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 - 400 U/min) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Das angerührte Material in ein anderes Gefäss umfüllen (umtopfen) und nochmals gründlich mischen (nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten). Die Materialtemperatur sollte 15 - 25 °C betragen. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen.

Applizieren:

Alsan 942 FT mit einem Gummiwischer auf der zu versiegelnden Fläche gleichmässig verteilen und mit einer geeigneten Versiegelungswalze (Nylon, 6 - 8 mm Florhöhe) sorgfältig nachwalzen. Hierbei sind die Überlappungsbereiche möglichst gering zu halten. Die Verarbeitung nur mit der Walze kann zu ungleichmässigen Auftragsmengen führen, wodurch es zu Schattierungen kommen kann. Bei Unterbrechungen der Versiegelungsarbeiten werden diese durch sauberes Abkleben begrenzt und nach einer Gelierzeit von ca. 1 Stunde entfernt. Hierdurch wird eine saubere Zwischennaht sichergestellt.

¹ Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 101 Untergründe vorbereiten“

² Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 102 Untergründe vorbehandeln“

Hinweis:

Bei mechanischen Beschädigungen kann es zu einer Verstrichung der Oberfläche in Form von hellen Kratzern kommen.

Reinigen: Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit gründlich mit Alsan Systemreiniger gereinigt werden.

Verbrauch

Ca. 80 - 120 g/m²

Reaktionszeit

Topfzeit bei	12°C	ca. 60 Minuten
	23°C	ca. 45 Minuten
	30°C	ca. 30 Minuten
Wartezeit pro Arbeitsgang (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen in Form von glänzenden Flächen)	12°C	min. 48 Std. max. 72 Std
	23°C	min. 16 Std. max. 48 Std
	30°C	min. 8 Std. max. 36 Std.
Härtung begehbar	12°C	36 Stunden
	23°C	24 Stunden
	30°C	16 Stunden
Härtung mechanisch belastbar	12°C	96 Stunden
	23°C	48 Stunden
	30°C	48 Stunden
Härtung chemisch belastbar	12°C	7 Tage
	23°C	5 Tage
	30°C	4 Tage

Technische Daten

Mischungsverhältnis A:B	2:1 nach Gewicht
Dichte (23°C)	ca. 1,00 g/cm ³
Viskosität (23°C)	ca. 200 mPas ± 100
Festkörper	ca. 60 %
Abrieb (1000 g / 1000 U) nach Taber	40 mg

Lieferform

10 kg-Gebinde, bestehend aus
 - 6,67 kg Komponente A
 - 3,33 kg Komponente B

Farbton

Transparent

Lagerung, Transport & Haltbarkeit

In Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei, ungeöffnet und ungemischt gelagert, mindestens 12 Monate haltbar. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden. Temperaturen < 15°C können zur Kristallisation führen.

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge

Die derzeit gültigen Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt. Personenschutz beachten. GIS Code: PU50

Entsorgung

Vollständig ausgehärtetes Material kann als Hausmüll entsorgt werden. Nicht vollständig entleerte Gebinde und Restmaterial sind als Sondermüll zu entsorgen oder können mit Harz vermischt und mit dem dazugehörigen Härter ausgehärtet werden. Vollständig entleerte Verpackungen können einer Verwertung zugeführt werden.

Hersteller/Werk

SOPREMA SAS
 14, rue de Saint-Nazaire
 67025 Strasbourg

Hinweise

Die Angaben in diesem Datenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Soprema ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Länder davon abweichen können. Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Anwendungstechnische Beratungen erfolgen nach bestem Wissen. Die verschiedenartigen Anforderungen am Objekt unter den unterschiedlichsten Arbeitsbedingungen machen jedoch eine Prüfung auf Eignung durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Produkte dienen, bleiben vorbehalten.