



EUROMARK



Kaltplastik

MF 2010

**Für Glattnstrich
und
Agglomerate**

Technische Informationen

Reaktive Systeme – Kaltplastik

Inhaltsverzeichnis

1 Einsatzbereiche / Eigenschaften	3
2 Technische Daten	4
3 Mischungsverhältnisse	5
4 Verarbeitungshinweise	5
4.1 Vorbereitungen	5
4.2. Verarbeitung	5
5 Untergründe / Untergrundvorbereitung	5
5.1 Allgemeine Hinweise	5
5.2 Betonuntergründe	6
5.3 Bituminöse Untergründe	6
6 Applikationsverfahren	6
7 Gewährleistung	6
8 RPA – Prüfzeugnisse der BAST	7

1 Einsatzbereiche/ Eigenschaften

MF 2010 Kaltplastik

- gehört zur Gruppe der umweltfreundlichen, lösemittelfreien, mehrkomponentigen, reaktiven Markierungsstoffen.
- besteht aus zwei Komponenten, die chemisch miteinander reagieren und eine formstabile, nicht mehr plastifizierbare duroplastische Markierung erzeugen.
- Ist mit Prüfzeugnissen als Typ I und Typ II Markierung als geschlossene Strichmarkierung sowie in Form von Agglomeraten mit und ohne Unterstrich von der Bundesanstalt für Straßenwesen zugelassen.
- ist geeignet für alle bituminösen Untergründe sowie für Betonunterlagen (mit Primer)
- kann mit jeder derzeit üblichen Kaltplastik-Verlegemaschine für Glatstrichmarkierungen (Extruder – geschlossenes System bzw. Ziehschuh – offenes System) und Applikationstechnik (regelmäßige bzw. unregelmäßige Agglomerate) verarbeitet werden.
- ist als Typ I und II Markierung durch das Nachstreuen der entsprechenden Nachstreumittel ohne haptischen Effekt für bebaute Gebiete geeignet.

2 Technische Daten

Farbton	weiß
Dichte	1.87 kg / l
Topfzeit	Bei 20°C Materialtemperatur ca. 15 Minuten (höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit). Diese 2K-Kaltplastik ist je nach Verarbeitungsbedingungen nach 20 bis 30 Minuten ausgehärtet.
Lösemittelanteil	Lösemittelfrei, keine Lösemittel für die Verarbeitung zugeben
Reinigungsverdünner	Verdünner, Aromatenfrei
Lagerbeständigkeit:	6 Monate ungemischt (im geschlossenen Gebinde); vor Frost, Überhitzung und direkter Sonneneinstrahlung schützen-
Überrollbarkeit	Die in den Prüfzeugnissen der BAST ausgewiesenen Überrollbarkeitsklassen sind Laborwerte. Sie sind in der Praxis stark abhängig von den jeweiligen Wetterbedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit usw.) sowie der Material und Deckentemperatur. Die Markierung ist vor der Freigabe für den folgenden Verkehr unbedingt auf eine ausreichende Überrollbarkeit zu überprüfen.
Standardgebinde	<p>Weißblechgebinde mit</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 15 kg Füllgewicht ➤ 38 kg Füllgewicht oder ➤ IBC Container – 1700 kg <p>Härter-Pulver: PE-Beutel – Füllmenge entsprechend Füllgewicht der Gebinde und dem festgelegten Mischungsverhältnis Flüssighärter: Plastikgebinde - 20 kg Füllgewicht</p> <p>Achtung: Die Härter-Typen sind organische Peroxide. Sie müssen separat zur Kaltplastik in Spezialkartons bzw. -kisten abgepackt, transportiert und gelagert werden.</p> <p>Nachstreumittel: Papiersäcke mit PE Einlage - 25 kg Füllgewicht</p>
Kennzeichnung	Die geltenden gesetzlichen Vorschriften und Hinweise für sachgemäßen Transport, Umgang, Lagerung. Erste Hilfe, Toxikologie und Ökologie sind in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Etiketten ausführlich beschrieben und gekennzeichnet und sind zu beachten.
Verarbeitungstemperatur	mind. +5°C
Deckentemperatur	+ 5°C bis + 45°C
Relative Luftfeuchte	maximal 75% (Taupunktabelle beachten!)
Theoretischer Verbrauch	ca. 1,87 kg/m ² , bei Schichtdicke von 1 mm. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der applizierten Schichtdicke, der Applikationstechnik und der Art und Beschaffenheit des Untergrundes.

3 Mischungsverhältnisse

Produktname		Technik	Härter-Art
MF 2010 Kaltplastik reaktive Komponente = Stammkomponente		Offenes Mischverfahren 2-K Verlegemaschinen (Ziehschuhtechnik), manuelle Verlegung (Glättkelle, Spachtel,...)	Pulverhärter
Mischungsverhältnis: reaktive Komponente (MF 2010) : Härter = 15 : 0,2			
MF 2010 Kaltplastik reaktive Komponente = Stammkomponente		Geschlossenes Mischverfahren 2-K Verlegemaschinen (Extruder- Technik), manuelle Verlegung (Glättkelle, Spachtel)	Flüssighärter
Mischungsverhältnis: reaktive Komponente (MF 2010) : Härter = 15 : 0,2			
Nicht verarbeitete Restmengen sind aus der Maschine zu entfernen.			

4 Verarbeitungshinweise

4.1 Vorbereitungen

MF 2010 ist vor der Verarbeitung **homogen** im Originalgebinde aufzurühren. Generell gilt, nur so viel Material vorzubereiten, wie für die folgende Applikation benötigt wird. Der Härter ist, in Abhängigkeit von der jeweiligen Maschinen- und Applikationstechnik, im festgelegten Mischungsverhältnis, mit geeignetem Rührwerk homogen in die entsprechende Komponente einzumischen.

Bei Markierungsmaschinen mit einem geschlossenen System ist sicherzustellen, dass die beiden Komponenten im vorgegebenen Verhältnis gemischt werden.

4.2. Verarbeitung

Abhängig von den äußeren Bedingungen können geringe Unterschiede in der Verarbeitbarkeit des Materials auftreten. Diese lassen sich allerdings im begrenzten Rahmen vor Ort anpassen. Die dazu entsprechenden Informationen erhalten Sie durch unseren Vertriebsdienst/ technischen Support.

5 Untergründe / Untergrundvorbehandlung

5.1 Allgemeine Hinweise

Die zu markierenden Untergründe müssen trocken, sauber, öl-, und fettfrei, sowie frei von sonstigen Verunreinigungen sein. Bei vorhandenen Altmarkierungen, sind die Tragfähigkeit sowie die chemische Verträglichkeit mit dem zu applizierenden Markierungsstoff zu prüfen.

Im Zweifelsfall ist eine entsprechende Probemarkierung mit einer anschließenden Haftungsprobe durchzuführen. Falls Erforderlich sind die vorhandenen Altmarkierungen durch geeignete Verfahren zu entfernen.

Achtung: Für großflächige Beschichtungen ist die MF 2010 nicht geeignet.

5.2 Betonuntergrund

Die haftungsstörenden Oberflächenbestandteile (Feinmörtelschicht, Betonschlemme bzw. eingesetzte Verzögerer) auf neuen Betondecken müssen durch entsprechend geeignete Verfahren(Schleifen, Fräsen, Kugel- oder Wasserstrahlen) beseitigt werden.

Bei Waschbeton Straßendecken (Splitt Oberflächen) können trotz der durchgeführten Vorbehandlung Haftungsstörungen auftreten. Diese sind allerdings nicht auf einen Fehler des Materials zurückzuführen.

Es wird empfohlen, Probemarkierungen anzulegen und gegebenenfalls Bedenken anzumelden.

Vor der Applikation muss der Untergrund mit einer geeigneten Grundierung (1K Primaflex/ 2K CPR 14) vorbehandelt werden.

Die Restfeuchte des Betons darf bei diesen Arbeiten 4 Gew. % nicht überschreiten.

5.3 Bituminöse Untergründe

Alle losen Bestandteile, wie z.B. Splitt, müssen vor der Applikation entfernt werden. Die evtl. vorhandenen chemischen Zusatzstoffe (Fluxöle, ölhaltige Trennmittel für Walzen u.Ä.) sind für Folgeanstriche haftungsstörend, bzw. können zu Verfärbungen der aufgetragenen Markierung führen. Da ein mechanisches Entfernen kaum möglich ist, sollte der Untergrund 4 - 6 Wochen unter Verkehr liegen bzw. die Erstmarkierung aus Farbe als Verkehrsfreigabemarkierung gemäß gültiger ZTV M aufgebracht werden. Vor dem Applizieren der endgültigen Markierung ist eine entsprechende Haftungsprobe erforderlich.

6 Applikationsverfahren

Die Verarbeitung kann mit üblichen selbstfahrenden 2K Verlegemaschinen mit Extruder- und Ziehschuhtechnik erfolgen. Auch eine Verarbeitung mit kleineren Handverlegemaschinen, sowie mit Glättkelle und Ziehpachtel, ist möglich.

7 Mängelansprüche

Die in den BASt-Prüfzeugnissen ausgewiesenen verkehrstechnischen Eigenschaften resultieren aus der Prüfung der Verschleißfestigkeit eines Markierungssystems unter den Bedingungen der Rundlaufprüfanlage (RPA) bei der Bundesanstalt für Straßenwesen (BASt). Das Prüfzeugnis bestätigt, dass ein geprüfetes Markierungssystem, die lt. gültiger ZTV M festgelegten Mindestanforderungen an die Verschleißfestigkeit (Radüberrollungen) erfüllt.

Eine Gewährleistung der verkehrstechnischen Eigenschaften in der Praxis wird im Rahmen der jeweils gültigen ZTV M gewährt und gilt nur unter verkehrstypischen Belastungen unter Einsatz der von der EUROMARK GmbH geprüften Systeme bei Beachtung der jeweiligen technischen Informationen.

8 RPA – Prüfzeugnisse der BAST

Kaltplastik MF 2010	Zertifikat	Schichtdicke Menge	Perle Unterstrich	Perle	Menge Perlen	Verkehrs-kategorie	Trockenzeit	Griffigkeit	Tagsichtbarkeit, neu	Tagsichtbarkeit, gebraucht	Nachtsichtbarkeit, trocken, neu	Nachtsichtbarkeit, trocken, gebraucht	Nachtsichtbarkeit, feucht, neu	Nachtsichtbarkeit, feucht, gebraucht
Typ I														
MF 2010	2011 1DK 02.10	2000 µm		Sovitec Echostar 5 710-125 SRT	350 g/m ²	P7	T3	S1	Q5	Q5	R4	R5		
MF 2010	2009 1DK 11.04	3000 µm		Weissker Duolux 125-1180 121AH1	400 g/m ²	P7	T3	S1	Q5	Q5	R5	R5		
Typ II														
MF 2010	2012 1DK 07.09	2000 µm		Potters 1700-425 AC 05 3:1 MO	470 g/m ²	P7	T3	S1	Q5	Q5	R5	R5	RW6	RW5
MF 2010	2012 1DK 07.11	3000 µm		Potters 1700-425 AC 05 3:1 MO	470 g/m ²	P7	T3	S2	Q5	Q5	R5	R5	RW5	RW5
MF 2010	2012 1DK 07.10	2000 µm		Swarcolux 50 212-1400 T18 MK 30	470 g/m ²	P7	T3	S3	Q5	Q5	R4	R4	RW5	RW4
MF 2010	2014 1DK 03.08	3000 µm		Weissker Duolux 133 AH1 425-850	450 g/m ²	P7	T3	S1	Q5	Q5	R5	R5	RW5	RW3
Typ II Agglomerat														
MF 2010	2014 1DK 03.09	2,2 kg		Weissker Duolux 135H1 180-850	400 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q5	R5	R4	RW5	RW3
MF 2010	2011 1DK 02.05	2,2 kg		Sovitec Echostar 5 710-125	500 g/m ²	P7	T3	S3	Q5	Q5	R5	R4	RW3	RW2
MF 2010	2011 1DK 04.08	2,3 kg		Potters 3D AC 05 850-212	500 g/m ²	P7	T3	S1	Q5	Q5	R5	R5	RW4	RW3
MF 2010	2016 1DK 08.01	2,4 kg		Weissker LUX 5 H1 180 - 850	400 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q5	R5	R3	RW6	RW5
MF 2010 Gelb	2015 1VK 08.05	2,2 kg		Potters 3D AC 05 850-212	500 g/m ²	P7	T3	S0	Q3	Q4	R4	R4	RW5	RW3
Typ II Agglomerate + Unterstrich														
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.07	400µm 2,4 kg		Potters 3D AC 05 850-212	500 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q4	R5	R4	RW5	RW3
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.08	600µm 2,2 kg		Potters 3D AC 05 850-212	500 g/m	P7	T3	S0	Q5	Q4	R5	R4	RW5	RW4
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.09	600µm 2,2 kg	Weissker Duolux 133 AH1 425 - 1180	Weissker Duolux 135 AH1 180 - 850	600 / 400 g/m ²	P7	T3	S0	Q4	Q4	R4	R3	RW6	RW3
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.10	600µm 2,2 kg		Weissker Duolux 135AH1 180-850	400 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q4	R5	R4	RW6	RW4
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.11	400µm 2,2 kg	Potters 1000-125 AC 05 3:1 M	Potters 3D AC 05 850-212	500 / 500 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q4	R5	R4	RW6	RW4
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.12	600µm 2,2 kg	Potters 1700-425 AC 05 3:1 MO	Potters 3D AC 05 850-212	450 / 500 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q4	R4	R3	RW6	RW3
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.13	400µm 2,2 kg		Weissker Duolux 135AH1 180-850	400 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q5	R5	R4	RW6	RW4
MF 37 + MF 2010	2015 1DK 07.14	400µm 2,3 kg	Weissker Duolux 125 AH1 425 - 850	Weissker Duolux 135 AH1 180 - 850	350 / 400 g/m ²	P7	T3	S0	Q4	Q4	R4	R3	RW6	RW3
MF 39 + MF 2010	2015 1DK 08.07	400µm 2,8 kg	Sovitec Echostar 5 BCP SRT	Sovitec Echostar 10 BCP SRT	320 / 360 g/m ²	P7	T3	S0	Q5	Q5	R5	R4	RW5	RW4
MF 39 + MF 2010	2016 1DK 08.02	400µm 2,4 kg		Sovitec Echostar 5 BCP	360 g/m ²	P7	T2/T3	S0	Q5	Q5	R5	R4	RW4	RW4
MF 39 + MF 2010	2016 1DK 08.03	400µm 2,4 kg		Weissker LUX 5 H1 180 - 850	400 g/m ²	P7	T2/T3	S0	Q5	Q5	R5	R3	RW5	RW4
MF 39 + MF 2010	2016 1DK 08.05	400µm 2,5 kg		Weissker LUX 5 H1 180 - 850	450 g/m ²	P7	T2/T3	S0	Q5	Q5	R5	R3	RW5	RW3

* Die ausgewiesene Trocknungszeit ist ein Laborwert und kann sich in Abhängigkeit von klimatischen Bedingungen ändern.

Beachten Sie unsere AGB und allgemeinen Hinweise zu den technischen Informationen!