

MF 65

2 K.-STRUKTURPLASTIK

OFFENE STRUKTUR; AGGLOMERATE, TYP II MARKIERUNG



BAST- geprüft nach Verkehrsklasse P 7 nach DIN EN 1436

BESCHREIBUNG

Auf MMA-Harz basierendes, lösemittelfreies Dauermarkierungsmaterial aus der Produktfamilie der 2 K.-Kaltplastiken.

ANWENDUNGSGEBIET

Durch die Applikation mit einer speziellen Verlegemaschine wird mit wenig Materialeinsatz eine hohe Nachsichtbarkeit bei Nässe erzielt

UMWELTSCHUTZ

Die Produktionsstätte ist nach BS EN 14001:2000 zertifiziert.

KENNZEICHNUNG

Kaltplastik MF 65: ADR/RID UN-Nr. 1263, Farbe, Verpackungsklasse II

Härtepulver DH 44: ADR/RID UN-Nr. 3106, Organisches Peroxid Typ D

Hinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Etikett beachten.

Für weitere Informationen unser EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

TECHNISCHE KENNDATEN	
Standardfarbton (andere Farbtöne auf Anfrage möglich)	weiß
Lieferviskosität bei 20°C	Stark thixotrop
Dichte	Ca. 2,05 g/cm ³
Lagerbeständigkeit (ungemischt, bei kühler und trockener Lagerung in verschlossenen Gebinden)	Mind. 7 Monate
Verarbeitungstemperatur	Mind. +5°C
Rel. Luftfeuchtigkeit	Max. 75%
Auftragsmenge	ca. 2,6 kg/m ²
Standardgebinde	7,3 l - Weißblecheimer mit 15 kg Füllgewicht

VERARBEITUNGSHINWEISE

Verdünner

ACHTUNG: Diese 2 K.-Kaltplastik muss ohne Verdünnerzusatz verarbeitet werden.

Mischungsverhältnis

Stammkomponente : Härterkomponente

15 : 0,2

(entsprechend der Standardabpackung)

Bei Bedarf kann die Härtermenge abhängig von der Umgebungs- und Oberflächentemperatur variiert werden, d.h. bei höheren Temperaturen kann weniger Härter eingesetzt werden.

Topfzeit

Bei 20°C Materialtemperatur ca. 15 Minuten (höhere Temperaturen) verkürzen die Topfzeit)

Härtezeit

Diese 2 K.-Kaltplastik ist je nach Verarbeitungsbedingungen nach 20 bis 30 Minuten ausgehärtet.

Reinigen der Geräte

Geräte vor vollständiger Aushärtung des Materials mit Reinigungsverdünner (DV 20) reinigen.

Applikationshinweise

Oberflächenvorbereitung

Die Oberfläche muss sauber, trocken und fettfrei sein. Altmarkierungen und neue Untergründe müssen auf ihre Tragfähigkeit bzw. Verträglichkeit geprüft werden (ggf. Probenmarkierung durchführen).

Bei der Verarbeitung auf Beton oder zementgebundenen Untergründen muss ggf. ein geeigneter Haftgrund (MG 01) verwendet werden.

Auftragsverfahren

Das Material wird mit einer speziellen Applikationstechnik appliziert. Unsere Mitarbeiter beraten Sie gern.

Verarbeitung

Stamm- und Härterkomponente im angegebenen Mischungsverhältnis (entspr. den Standardverpackungen) intensiv mischen. Die Mischung wird in den Ziehschuh der entsprechenden Verlegemaschine gegeben. Die Strukturierung erhält man mit Hilfe einer unter dem Ziehschuh angebrachten Stachelwalze, bzw. einem Lochblech oder einer Spachtelwalze. Je nach Geschwindigkeit und Spaltbreite am Ziehschuh kann die Intensität der Strukturierung gesteuert werden.

Nachtsichtbarkeit und Griffigkeit werden durch Nachstreuen der entsprechenden Nachstreumittel (spezielle Silanisierung) in die frisch aufgetragene, noch nasse Markierung erzielt. Nur die vom Hersteller empfohlenen Nachstreumittel verwenden.

Kontakt:

EUROMARK Deutschland GmbH
Industriegebiet Heideloh
Hasenwinkel 3
06780 Zörbig OT Großzöberitz
Tel.: 03495 / 6249 - 600
Fax: 03495 / 6249 - 601
E-Mail: euromark@eurovia.de
www.euromark.eu