

MF 2010 gelb 2K-Kaltplastik

TECHNISCHES DATENBLATT



Beschreibung

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

Anwendungsgebiet

Gut geeignet für starke Verkehrsbelastung.

Umweltschutz

Die Produktionsstätte ist nach BS EN 14001:2000 zertifiziert.

Technische Kenndaten

Lieferviskosität bei 20°C:	stark thixotrop
Spezifisches Gewicht:	ca. 1,87 kg/l
Lagerbeständigkeit:	mind. 6 Monate bei kühler und trockener Lagerung in verschlossenen Gebinden
Verarbeitungstemperatur:	mind. +5°C
Rel. Luftfeuchtigkeit:	max. 75%
Auftragsdicke:	2 – 3 mm
Standardgebinde:	15 kg Weißbelchhobbock 38 kg Weißblechhobbock

Kennzeichnung

Kaltplastik MF 2010: ARD/RID UN-Nr. 1263, Farbe, Verpackungsklasse II
Härtepulver DH 34: ARD/RID UN-Nr. 3106, organisches Peroxid Typ D

Hinweise und Sicherheitshinweise auf dem Etikett beachten.

Für weitere Informationen unser EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

MF 2010 gelb 2K-Kaltplastik

TECHNISCHES DATENBLATT



Verarbeitungshinweise

Verdüner

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

Mischungsverhältnis

Stammkomponente : Härterkomponente

15:0,2

(entsprechend der Standartverpackung)

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

Topfzeit/Härtezeit

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.

Reinigen der fteräte

Geräte vor vollständiger Aushärtung des Materials mit Reinigungsverdünner (DV20) reinigen.



Applikationshinweise

Oberflächenvorbereitung

Die Oberfläche muss sauber, trocken und fettfrei sowie frei von losen Bestandteilen oder sonstigen Verunreinigungen sein. Altmarkierungen und neue Untergründe müssen auf ihre Tragfähigkeit bzw. Verträglichkeit geprüft werden (Haftproben und Testmarkierung sind durchzuführen!).

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

Auftragsverfahren

Das Material wird mit einem Ziehschuh oder manuell mit einer Glättkelle (Ziehspachtel) aufgetragen.

Verarbeitung

Stamm- und Härterkomponente im angegebenen Mischungsverhältnis (entspr. den Standardverpackungen) homogen mischen. Die Mischung wird mit einem Ziehschuh, der auch mit einer Verlegemaschine kombiniert sein kann, aufgezogen bzw. mittels Glättkelle verarbeitet.

Verarbeitung mit der Glättkelle

Zur scharf begrenzten Markierung ist das Aufkleben der zu markierenden Fläche mit einem geeigneten Klebeband bzw. die Verwendung entsprechender Schablonen zu empfehlen. Das gemischte Material wird aufgegossen und mit der Glättkelle auf die gewünschte Schichtdicke verteilt.

Nachtsichtbarkeit und Griffigkeit werden durch Nachstreuen der entsprechenden Nachstreumittel in die frisch aufgetragene, noch nasse Markierung erzielt. Nur die vom Hersteller BASt geprüften Nachstreumittel werden.

Kontakt

EUROMARK Deutschland GmbH
Industriegebiet Heideloh
Hasenwinkel 3
06780 Zörbig OT Großzöberitz

Tel.: +49 34956 / 249 -600
Fax: +49 34956 / 249 -601
E-Mail: info@euromark-berlack.com
Internet: www.euromark-berlack.com

