

PRODUCTINFORMATIEBLAD

Pulastic®-Coating 222/W

2 componenten polyurethaan

PRODUCTOMSCHRIJVING

Oplosmiddelvrije, 2-componenten coating, gefabriceerd door Sika, gecertificeerd volgens ISO 9001 voor kwaliteitszorg, ISO 14001 voor milieuzorg, V.C.A. voor veiligheid op de bouwplaats en ISO 26000 voor maatschappelijk verantwoord ondernemen.

TOEPASSING

Pulastic®-Coating 222/W dient alleen door ervaren professionals te worden verwerkt.

De aard van het product vereist (door Sika) getrainde specialisten om dit materiaal te verwerken.

EIGENSCHAPPEN / VOORDELEN

PULASTIC Coating 222/W is een duurzame, hoogwaardige kleurencoating die voldoet aan de huidige, strenge V.O.C. voorschriften in Europa en in de Verenigde Staten. Dit product wordt voornamelijk toegepast voor het aanbrengen van naadloze (sport)vloersystemen. Bij alternatieve toepassingen (dus andere dan de standaard vloersystemen) adviseren wij contact op te nemen met Sika.

Deze coating op waterbasis geeft de optimale stroefheidseigenschappen voor sport, heeft een langdurig, zeer mat uiterlijk, een hoge slijtvastheid, een grote kleurechtheid en een hoge weerstand tegen de gebruikelijke reinigingsproducten. Voorts heeft de coating goede hechtingseigenschappen en is blijvend flexibel. De uitgebalanceerde viscositeit zorgt bij

PRODUCTINFORMATIE

Verpakking	Set van twee, totaalgewicht 10 kg of 1 kg
Houdbaarheid	Onder ideale opslagvoorwaarden is de houdbaarheid in de originele door de fabriek verzegelde cans zowel voor de A als B component 24 maanden.
Opslagcondities	Opslag van materiaal in een droge, koele (10-25°C) omgeving, waar bescherming tegen beschadiging is gegarandeerd. Langdurige opslag bij temperaturen onder 0°C of boven 30°C moet vermeden worden.
Kleur	16 kleuren volgens de standaard Pulastic kleurenkaart.
Soortelijk gewicht	1,20kg/liter
Vaste stofgehalte in gewichtsdelen	+/- 55%
Volvluchtige organische stoffen (VOS) gehalte	<45 g/L ASTM D3960 EPA method 24

TECHNISCHE INFORMATIE

Slijtvastheid	0,148 gram gewichtsverlies	taber 1 kg, H18/1000 rev EN-ISO 5470-1
Glansgraad	4%	EN-ISO 2813

Zonreflectie	Afh. vna kleur. standaard kleuren range: 0,11-0,30	
Slipweerstand	104	EN-ISO 13036-4
Chemische resistentie	Neutrale schoonmaakmiddelen, gangbare dranken.	

VERWERKINGSINFORMATIE

Mengverhouding	A : B = 85 : 15 (%) = 0,85 : 0,15 (kg)			
Verbruik	130 ± 5 gram/m ²			
Pot-life	+/- 40 minutes/10-30°C			
Uithardingstijd	Beloopbaar	36 h/10°C	24 h/20°C	18 h/30°C
	Licht belastbaar	5 days/10°C	3 days/20°C	2 days/30°C
	Volledig belastbaar	6 days/10°C	4 days/20°C	3 days/30°C

WAARDE BASIS

Alle technische gegevens in dit informatieblad zijn gebaseerd op laboratoriumtesten. Gegevens kunnen wijzigen, afhankelijk van de omstandigheden.

ECOLOGIE, GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Raadpleeg het meest recente productveiligheidsblad. Volg de instructies op de labels. Drum van de B component niet hersluiten als het vermoeden bestaat dat het materiaal vervuild is.

VERWERKINGSINSTRUCTIES

Tijdens het aanbrengen en doorharden van de PULASTIC Coating 222W is het van uitermate groot belang dat het juiste vochtpercentage van de werkplek wordt vastgesteld. Te vochtige omstandigheden tijdens de installatie en doorharding zouden kunnen resulteren in kleurafwijking, een bont en wolkerig uiterlijk, afnemende hardheid van de coatinglaag en/of teruglopen van de stroefheid van de vloer.

Bovengenoemde verschijnselen kunnen worden vermeden als het dauwpunt van de ruimte precies is vastgesteld voordat de coating wordt aangebracht. Het dauwpunt bepaalt bij welke temperatuur condensatie op het vloeroppervlak kan ontstaan.

Condensatie van vocht moet ten allen tijde vermeden om twee redenen:

1) Bij te hoge vochtigheid in de ruimte zal het water in de coating zeer moeilijk kunnen verdampen, verdamping kan zelfs onmogelijk worden. De verdampingssnelheid van het water in de coating 222W is rechtstreeks gerelateerd aan het verschil tussen dauwpunt en vloertemperatuur. Hoe dichter de vloertemperatuur het dauwpunt benadert, hoe trager de coating zal drogen. Het is zelfs zo dat als de vloertemperatuur gelijk is aan het dauwpunt, het droogproces van de coating volledig zal

stoppen.

2) Doorharding van het 2-componenten watergedragen PU systeem bestaat uit 2 processen. Ten eerste het verdampen van het water, ten tweede het doorharden van de A+B componenten. Belangrijk om te weten: ook de B-component reageert met water. Als de verdamping te lang duurt, zal een relatief te groot deel van de B-component reageren met het water van de coating en zal de reactie tussen de A en B component onvoldoende zijn en resulteren in afwijkingen zoals hierboven genoemd, t.w. verkleuring, wolkerig effect in de vloer en/of mindere slijtvastheid van de coating.

In principe moeten de volgende werkomstandigheden worden aangehouden*:

Temperatuur van het materiaal en de werkplek: 10°C - 30°C.

Temperatuur van de ondervloer: minimaal 4°C boven dauwpunt.

Luchtvochtigheid: max. 75%.

Als er slechts weinig ventilatiemogelijkheden zijn, zijn de omstandigheden nog kritischer en moet aan de volgende voorwaarden worden voldaan:

Temperatuur van het materiaal en de werkplek: 10°C - 30°C.

Temperatuur van de ondervloer: minimaal 5°C boven dauwpunt.

Luchtvochtigheid: max. 70%.

*Tijdens het aanbrengen en de doorharding!

Hogere vochtigheid bij lagere temperaturen (langzamer droogproces) beschadigt de vorming van een coatingfilm en vermindert de slijtvastheid. Te hoge temperaturen tasten het uiterlijk aan (zichtbare overlappingen en mindere matheid). Tocht, bijv. door open deuren, moet worden vermeden.

Zoals reeds vermeld, is het van vitaal belang om het dauwpunt van de vloer vast te stellen bij het aanbrengen van de PULASTIC 222W coating. Het overzicht dat hieronder vermeld staat, zal u helpen zijn bij het bepalen van het dauwpunt na het meten van de vloertemperatuur, relatieve (lucht-)vochtigheid en de luchttemperatuur. Het dauwpunt bepaalt dus of begonnen kan worden met het aanbrengen van de 222W coating. Uitermate belangrijk is dat de vloertemperatuur met een zgn. contactthermometer wordt gemeten: gewo-

ne meters meten alleen de luchttemperatuur, hetgeen onvoldoende is voor het bepalen van de vloertemperatuur.

(Voor het bepalen van het dauwpunt zijn ook speciale apparaatjes verkrijgbaar, zoals de TQC DewCheck, die automatisch het dauwpunt bepaalt).

GEREEDSCHAP

Mengtol low-speed 400 Watt, mengvin, kwasten, vachtrollers (10 cm radiatorroller, 70 cm roller voor de vloer – aantal afhankelijk van de grootte van het oppervlak).

Plastic om natte rollers op te leggen.

Direct na gebruik gereedschappen reinigen met PULASTIC Thinner 5CO5 !

ONDERGROND KWALITEIT / VOORBEHANDELING

De ondergrond moet vrij zijn van ongerechtigeden, blaasvorming, vet, vuil, stof en vocht. Schuren of een andere voorbehandeling van de ondergrond kan noodzakelijk zijn om een goede aanhechting te krijgen. Slechte doorharding of blazen in de ondervloer veroorzaken kraters in de coating en verminderen de slijtvastheid. Neem de nodige voorzorgsmaatregelen en zorg voor voldoende ventilatie. Controleer beschikbaarheid en staat van materialen en gereedschap. Onderzoek of alle cans met coating van dezelfde productiecharge zijn en vermeng gelijkelijk als verschillende charges moeten worden verwerkt. Voeg niet meer dan 2 eenheden van 1 kg toe aan de 10 kg sets. Verwijder losse haren van de rollers met tape.

De dauwpunttafel (raadpleeg deze alvorens te applicatie aan te vangen, verkrijgbaar op verzoek) geeft aan bij welke vloertemperatuur er condensatie van de luchtvochtigheid plaatsvindt – als aangegeven bij luchttemperatuur en relatieve luchtvochtigheid.

Voorbeeld: bij 20°C luchttemperatuur en 70% relatieve luchtvochtigheid is het dauwpunt van de vloer bij +14,4°C. Als de uitgelezen vloertemperatuur lager is dan 18,4°C (14,4°C + 4°C zekerheidsfactor) zouden er GEEN coatingwerkzaamheden moeten plaatsvinden.

MENGEN

Kort voor gebruik blikken openen en de inhoud controleren. De A component dient klontvrij te zijn en de B component een heldere vloeistof (zonder vlies). A component vooraf mengen en vervolgens gehele B component toevoegen en dan A+B zorgvuldig mengen totdat een homogeen mengsel ontstaat. Controleer optisch de homogeniteit van het mengsel op de mengvin. Alleen onder speciale omstandigheden is verdunnen met een kleine hoeveelheid water toegestaan. Pulastic Coating 221/W & het toevoegen van water als verdunding

Door het verschil in olieopname van de verschillende pigmenten, die tijdens de productie in de PULASTIC Coating 221W worden verwerkt, kan er een verschil in viscositeit tussen de verschillende kleuren bestaan. In bepaalde gevallen kan toevoeging van een kleine hoeveelheid water aan de coating het eindresultaat verbeteren en de verwerking vergemakkelijken. Gelieve goede nota te nemen van onderstaand schema met aanbevolen hoeveelheden met verschillende vochtig-

heidspercentages in combinatie met de luchttemperatuur.

N.B.:

In principe kunnen alle standaard kleuren Pulastic coating 221/W goed verwerkt worden in onverdunde vorm. Het is aan de individuele installateur om, afhankelijk van de te gebruiken roller, omstandigheden, kleur en persoonlijke voorkeur, de gewenste hoeveelheid water toe te voegen. Hoewel met water verdunde coating 221W gemakkelijker te verwerken is, brengt het wel het risico met zich mee, dat te weinig coating op de vloer wordt aangebracht. Voor een goed eindresultaat moet de juiste hoeveelheid in onverdunde vorm worden berekend.

VERWERKING

Giet het mengsel in een tweede blik en meng kort om te voorkomen dat achtergebleven ongemengd materiaal van de blikwanden en –bodem in het mengsel terecht komt .

Voor een maximale vloei moet de gehele inhoud (binnen de potlife) zo snel mogelijk uitgegoten en verdeeld worden over het oppervlak, waarbij goed moet worden gelet op het materiaalverbruik (130 ± 5 g/m²). Zorg ervoor dat al het materiaal binnen 45 minuten na het mengen is verwerkt. De potlife is beperkt door de reactietijd en niet door de vloei; het eind van de potlife mag niet merkbaar zijn. Ongeveer 1 kg materiaal is nodig om een 70 cm roller te verzadigen. De rollers dienen vóór gebruik goed bevochtigd te zijn. Voor het geval dat rollers even niet gebruikt worden (bijv. bij het uitgieten van het materiaal), dienen deze op plastic folie geplaatst te worden en niet op de vloer, zelfs niet voor korte tijd! Plaatsing op de vloer laat zichtbare sporen na. De kanten moeten kort voor het overige oppervlak gecoat worden met radiatorrollers (10 cm), zodat nat-in-nat gewerkt kan worden om zichtbare overgangen tot een minimum te beperken. Werk voor wat betreft de kanten niet meer dan 15 minuten vooruit.

Duidelijke schuurplekken moeten enkele minuten vóór de verdere applicatie worden voorgezet om aftekening van deze plekken na droging te minimaliseren. Na het uitgieten het materiaal in de gietrichting en terug verspreiden met een 70 cm roller. Rol met dezelfde roller de coating haaks op de gietrichting en vervolgens tweemaal met dezelfde 70 cm roller. De baanbreedte met de eerste roller moet ongeveer 1,35 m zijn, met de tweede 1,45 m en met de derde 1,50 m. Controleer op aanwezigheid van heilige dagen en op een gelijkmatige structuur. Rol niet te snel.

Als de uiteinden van de rollers te nat worden, moet met de zijkantten gerold worden om rillen te vermijden. Rol nogmaals over deze banen, zoals gebruikelijk. Begin met de tweede baan en volg dezelfde procedure. Bij de eerste keer doorrollen mag het materiaal de vorige baan niet overlappen. De tweede rol moet de vorige baan een paar centimeters overlappen en de derde rol moet 10 tot 15 cm overlappen. Overlap de vorige baan met de tweede en derde roller binnen 15 minuten na applicatie van die baan. Indien, vanwege de lengte van de banen, niet binnen 15 minuten overlapt kan worden, moet het materiaal gelijktijdig met meerdere applicateurs worden aangebracht, ieder zijn

eigen baan. Een applicateur kan één gedeelte met een maximale breedte van ca. 8 mtr behandelen. Bepaal aan de hand van de grootte van het oppervlak en klimaatcondities (droogtijd) hoeveel applicateurs tegelijkertijd ingezet moeten worden. Omdat dit product in vloeibare vorm minder hecht aan de onderlaag dan oplosmiddelhoudende coating, moet tijdens de eerste en tweede maal rollen enige druk uitgeoefend worden op de roller. Bij de derde maal rollen mag de roller niet te droog zijn.

Hoewel deze coating op waterbasis is, mag het niet in het milieu terecht komen. Uitgehard materiaal kan worden gedumpt als normaal afval.

Alvorens Pulastic Coating 221 W voor de eerste keer aan te brengen, is het raadzaam contact op te nemen met de technische medewerker van Sika Nederland B.V. om alle details door te nemen.

LOKALE BEPERKINGEN

Wij maken u erop attent dat als gevolg van specifieke lokale voorschriften de gedeclareerde gegevens voor dit product van land tot land kunnen verschillen. Raadpleeg het lokale productinformatieblad voor de precieze productinformatie.

WETTELIJKE KENNISGEVING

De informatie, en met name de aanbevelingen met betrekking tot de toepassing en het eindgebruik van Sika producten, wordt in goed vertrouwen verstrekt op basis van de huidige kennis en ervaring van Sika met producten die op de juiste wijze zijn opgeslagen, behandeld en toegepast onder normale omstandigheden. In de praktijk zijn de verschillen in materialen, onderlagen en werkelijke omstandigheden ter plaatse zodanig dat er geen garantie kan worden ontleend met betrekking tot verhandelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze informatie, of uit enige schriftelijke aanbevelingen of enig ander advies dat wordt gegeven. De eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd. Alle bestellingen worden aanvaard onder de huidige algemene voorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het productinformatieblad te raadplegen voor het betreffende product. Exemplaren hiervan worden op verzoek verstrekt.

SIKA NEDERLAND B.V.

Duurstedeweg 7 · 7418 CK Deventer
Postbus 420 · 7400 AK Deventer
Tel: 0570 - 62 07 44
www.sika.nl · www.pulastic.com