

PRODUCTINFORMATIEBLAD

Pulastic® GM/SP

2 componenten polyurethaan gietlaag

PRODUCTOMSCHRIJVING

Oplosmiddelvrije, 2-componenten polyurethaan gietlaag, 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

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

EIGENSCHAPPEN / VOORDELEN

PULASTIC GM/SP is een uitermate duurzame, hoogwaardige zelfvloeiende compound, die voornamelijk wordt toegepast voor het aanbrengen van spike-bestendige, naadloze vloersystemen. Bij alternatieve toepassingen (dus andere dan de standaard vloersystemen) adviseren wij contact op te nemen met Sika. Het materiaal heeft een bijzonder hoge mechanische sterkte en een duurzame flexibiliteit. Voorts heeft het materiaal goede hechtingseigenschappen, is niet vlambaar en vertoont geen krimp na doorharding en heeft goede vloeieigenschappen door lage viscositeit. Het materiaal heeft goede, zelf-ontluchtende eigenschappen.

PRODUCTINFORMATIE

Verpakking	Set van 2 cans, totaal 20 kg
Houdbaarheid	Onder gunstige opslagomstandigheden is de houdbaarheid in de originele door de fabriek verzegelde verpakking 6 maanden voor de A component en 12 maanden voor de B component.
Opslagcondities	Materiaal opslaan in een droge, koele (15-25°C) omgeving, waarbij bescherming tegen schade is gegarandeerd. Langere opslag bij temperaturen onder 5°C of boven 30°C moet vermeden worden. Langdurige trilling en hogere omgevingstemperaturen tijdens het transport kunnen resulteren in het uitzakken van de A component, waardoor het mengen bemoeilijkt wordt. Langdurige opslag bij lage temperaturen kan resulteren in kristallisatie van de B component.
Kleur	Neutraal, in te kleuren door middel van PULASTIC kleurpasta.
Soortelijk gewicht	1,27 Kg/liter

TECHNISCHE INFORMATIE

Shore A hardheid	82 Shore A	(DIN 53505)
Treksterkte	25 N/mm ²	(DIN 53455)
Rek bij breuk	360 %	(DIN 53455)
Scheursterkte	52N/mm ²	(DIN 53515)

VERWERKINGSINFORMATIE

Mengverhouding	Ratio A : B = 70 : 30 (gewicht).			
Verbruik	Ca. 1.270 gram/m ² per mm dikte. Een minimum dikte van 2 mm is nodig voor een goede vloei.			
Uithardingstijd	Pot life	10 minutes/10°C	7 minutes/20°C	5 minutes/ 300C
	Lichte belasting	48 hours/10°C	42 hours/20°C	36 hours/30°C
	Normale belasting	10 days		
	Volledige belasting	3 months		

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 productveiligheid informatieblad.
Volg de instructies op de labels.

VERWERKINGSINSTRUCTIES

Temperatuur van materiaal en werkomgeving: 10°C tot 30°C.
Temperatuur van de ondervloer: minimaal 3°C boven dauwpunt.

Maximale luchtvochtigheid bij verschillende temperaturen voor het aanbrengen van de GM/SP:

Temp. lucht (oC)	Max. luchtvochtigheid (%)
10	70.0
12	70.0
14	70.0
16	70.0
18	70.0
19	70.0
20	70.0
21	65.9
22	62.3
23	59.9
24	55.5
25	52.5
26	49.7
27	47.0
28	44.5
29	42.1
30	39.9

GEREEDSCHAP

Maatbeker, mengvin, mengtol low-speed 1.000 Watt, zeef, Zweeds mes, vlakspaan of tandspaan.

Direct na gebruik gereedschappen reinigen met PU-LASTIC Thinner 5CO5 !

VOORBEHANDELING ONDERGROND

De ondergrond moet vlak zijn (max. afwijking van 3 mm onder een 3 m rei) en schoon, droog en stofvrij. Schuren of een andere voorbehandeling van de ondergrond kan noodzakelijk zijn om een goede aanhechting te krijgen. Neem de nodige voorzorgsmaatregelen. Controleer beschikbaarheid en toestand van materialen en gereedschap. Controleer de B componenten op kristallisatie. Bij aanwezigheid van kristallen moeten de B componenten worden verhit tot 60°C totdat alle kristallen verdwenen zijn. Voor een goede vloeitoei moet de hoog viskeuze A component worden verhit tot 20-40°C, afhankelijk van de beschikbare tijd.

VERWERKING

De A component mengen en controleren op klonten. De gehele inhoud van de B component toevoegen en A en B zorgvuldig mengen tot een homogeen mengsel. Niet verdunnen ! Het mengsel in de tweede blik gieten (door een zeef 0,5-1 mm bij aanwezigheid van klonten in de A component) en nog kort mengen zodat al het materiaal (ook dat van de blikwanden en -bodem van het eerste blik) goed is gemengd. Om de maximale vloeieigenschappen te behalen, dient de volledige inhoud van het mengsel zo snel mogelijk uitgegoten (binnen de potlife) en verspreid te worden.

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

Productinformatieblad

Pulastic® GM/SP

Juli 2022, Version 01.01
020812040020000071