

QUICKFLOOR 500

BODENBESCHICHTUNG

1. BESCHREIBUNG

QuickFloor 500 ist ein leistungsstarkes, schnell trocknendes Beschichtungssystem für jegliche Art industrieller Fußböden basierend auf der Polyaspartics-Technologie.

QuickFloor 500 bietet eine hervorragende Flexibilität, Abriebswiderstand, Aufprallfestigkeit und eine hohe Chemikalienbeständigkeit. **QuickFloor 500** kann mit der VIP Niederdruckmaschine LP-2, Rakel, Lackierwalze oder im Airless-Verfahren aufgebracht werden.

Sehr schnelle Trocknungszeiten von 30 und 60 min. machen QuickFloor 500 zu einer perfekten Lösung für industrielle Fußböden, die sehr schnell wieder einsetzbar sein sollen.

2. PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- ✓ Exzellente Farb- und Glanzstabilität
- ✓ Sehr gute Haftung auf Betonuntergründen, auch ohne Grundierung
- ✓ Exzellente chemische Resistenz im Vergleich zu lösungsmittelhaltigen Epoxidharz- bzw. PU-Fußbodenbeschichtungssystemen
- ✓ Schnelle Reaktions- und Trocknungszeiten
- ✓ Schneller Projektabschluss > lange Lebensdauer > kaum Wartung > erhebliche Kostenreduzierung!
- ✓ Elastische Beschichtung und Versiegelung; naht- und fugenlos
- ✓ Resistent gegen unterschiedlichste Chemikalien wie z.B. Säuren und Laugen
- ✓ Chlorwasser-, salzwasser-, witterungsbeständig
- ✓ Unempfindlich gegenüber hoher rel. Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung
- ✓ Temperaturstabil

QUICKFLOOR 500
BODENBESCHICHTUNG
3. MÖGLICHE ANWENDUNGSGEBIETE

- Generell als nahtloses, schnell verarbeitendes Einschicht-System für verschiedenste Industrieböden wie:
- Flugzeughangars
- Lagerhallen
- Restaurants
- Krankenhäuser
- Parkhäuser
- Ausstellungshallen
- Spa- und Wellness-Bereiche
- Weinkeller, Brauereien, Bäckereien

4. VERARBEITUNGSEIGENSCHAFTEN	DATEN
Mischungsverhältnis Komp. A zu Komp. B	100 : 100 nach Volumen
Materialverbrauch [g/m ²]	ca. 250 – 500; abhängig vom Auftragsverfahren (Rakeln, Rolle, Spritzen)
Empfohlene Schichtstärke [µm]	ca. 250 – 500 (pro Schicht)
Anzahl der Aufträge	1 bis 2 (auch mehrfach möglich)
Gel- bzw. Topfzeit bei 20°C [min.]	30 - 60
Wartezeit zw. den einzelnen Aufträgen* [Std.]	1
Staubtrocken* [Std.]	1
Begehbar nach* [Std.]	Gering: 1,5 - 4 Stark: 5 - 8
Durchhärtung* (Normale Beanspruchung) [Std.]	16 - 24
Verarbeitungstemperatur (Umgebung) [°C]	+5 bis +50
Verarbeitungstemperatur (Substrat) [°C]	+5 bis +50
Materialtemperatur [°C]	20 (bevorzugt)
Maximale relative Luftfeuchtigkeit [%]	98
Beachtung der Taupunktunterschreitung	min. 3K vom Taupunkt entfernt

*) Alle Messungen bei 23°C @ 50%rF. Abweichungen bei unterschiedlichen Umgebungs- und Verarbeitungsparametern beachten.

QUICKFLOOR 500
BODENBESCHICHTUNG

5. PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN		DATEN EU
Chemische Basis	-	Komp. A: HDI-Prepolymer Komp. B: Mod. Polyasparaginsäureester
VOC-Gehalt	DIN EN ISO 11890-1	15%
Feststoffgehalt	DIN EN 827	85%
Farbe	-	Verschieden (auf Anfrage)
Viskosität bei 25°C [mPa*s]	DIN EN ISO 2884-2	Komp. A: 10 – 100 Komp.B: 900 – 1.500 Mix: ca. 250
Dichte bei 20°C [g/cm ³]	DIN EN ISO 2811-1	Komp. A: 1,21 – 1,25 Komp. B: 1,05 – 1,09 Mix: ca. 1,15
Dichte [g/cm ³]	EN ISO 1183-1	1,23 ± 0,02
Reißfestigkeit [MPa]	IISO 37-2011	≥ 13
Reißdehnung [%]	IISO 37-2011	≥ 87
Härte [Shore D]	ISO 868-2003	Nach 3 sek.: 60 ± 5 Nach 15 sek. 15
Rückprallelastizität [%]	ISO 4662-2009	≥ 5
Weiterreißwiderstand [N/mm]	ISO 34-1 Methode A	≥ 6
Taber Abrieb [mg]	ASTM D-4060	< 31 (Reibrad CS17 / 1.000g / 1000 Zyklen)
Farbechtheit 1. Prüfzyklus T=100°C 60 W/m ² 15.000 kJ/m ²	DIN EN ISO 106-B06	Nach 70 Std.: ΔE* = 2,44 Kein Auskreiden, Kein Verfärbung, keine Rissbildung
Farbechtheit / Klima-Test Prüfzyklen: 8 Sd. QUV/60°C 4 Std. Kondensation/50°C UV-Lampe: Typ A (340 nm)	ISO 4892	Nach 500 Std.: Kein Auskreiden, Keine Verfärbung, keine Rissbildung
Haftfestigkeit [N/mm ²]	DIN EN ISO 4624	Polyurea: ≥ 4 Stahl: ≥ 4 Beton: ≥ 1,5
Max. Einsatztemperatur [°C]	ISO 11346	Nass: 60 Trocken: 120 Spitztemperatur trocken: 140
Tropfenschlagprüfung Testbedingungen: Strahlgeschwindigkeit 135m/s	ASTM G-73-10	240 min. lang beständig gegenüber Verschleiß durch Einwirkung von Tropfenschlag
Antibakterielle Aktivität	BS ISO 22196	1,8 : Bewertung „grenzwertig“ (96,8-99,0%) – (Bakterien:S.aureus) 2,0 : Bewertung „grenzwertig“ (96,8-99,0%) – (Bakterien:E.coli)
Lagerbedingungen [°C]	DIN EN 12701	10 – 30 (in geschlossenen Originalgebinden an einem trockenen und gut gelüfteten Ort aufbe- wahren; vor Frost schützen)
Lagerfähigkeit	-	12 Monate

*) Alle Messungen bei 23°C @ 50%rF. Abweichungen bei unterschiedlichen Umgebungs- und Verarbeitungsparametern beachten.

QUICKFLOOR 500

BODENBESCHICHTUNG

6. VERARBEITUNGSHINWEISE TEIL 1

Vor Gebrauch ist die Komponente B sehr gut aufzurühren und anschließend ist Komponente A in Komponente B komplett überzuführen und mit einem entsprechenden Rührgerät sorgfältig durchzumischen.

Nach dem Vermischen der beiden Komponenten sollte die fertige Flüssigmischung 2 - 3 min. ruhen

Das Mischungsverhältnis von Komp. A zu Komp. B beträgt 100 : 100 nach Volumenteilen. Um das richtige Mischungsverhältnis nach Volumen einzustellen, eignen sich am besten graduierte Messbecher.

Die entsprechende Farbpaste wird in einem Verhältnis von 10% bezogen auf die Komp. B nach Volumen in die Komp. B vorab zudosiert und dann beide Komponenten miteinander vermischt. (auch hier ist die Verwendung eines graduierten Messbechers sinnvoll).

QuickFloor 500 kann mit einem höhen verstellbaren Raket, mit einer Kunststoffrolle bzw. Lösungsmittel beständigen Lackierwalze, am besten geeignet Lackierwalze mit Nylonbezug oder vergleichbare, konventionell mit Druckluft, im Airless-Verfahren oder mit VIP's LP-2 Niederdruckspritzmaschine aufgetragen werden.

Wenn QuickFloor 500 im Raket-Verfahren auf das Substrat aufgebracht worden ist, sollte die Beschichtung danach unter Verwendung eines Stachelrollers physikalisch zum Entlüften angeregt werden.

Wenn Sie eine Standard Becher Pistole benutzen, beginnen Sie mit einer 2,0 mm Spritzdüse und passen eventuell die benutzte Düse den Applikationsbedingungen und verfügbaren Materialien an.

Für eine Spritzapplikation im Airless-Verfahren sollte mit einer Spritzdüse mit einem Durchmesser von 0,3 mm begonnen werden und dann eine Anpassung durchführen je nach Applikationsbedingungen und verfügbaren Materialien.

REINIGUNG DER AIRLESS SPRITZANLAGEN UND ANDERER ARBEITSGERÄTE:

Alle Spritzgeräte sollten nach Gebrauch gut gespült, und mit Aceton gereinigt werden.

Um auch eine ausreichende Farbdeckung der Beschichtung für hellere Farben wie z.B. weiß zu realisieren, muss entweder ein zweiter zusätzlicher Schichtauftrag aufgebracht werden oder der Anteil an Pigment, der in die Komp. B eingerührt wird, erhöht man von 10 auf 20% nach Volumenteilen.

Die Verarbeitungs-, Klebfrei- und Aushärtungszeiten hängen naturgemäß immer von Klima und Umwelteinflüssen ab wie z.B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Windgeschwindigkeiten, Belüftung etc. ab.

Die angegebenen Zeiten sind daher nur als generelle Richtlinien zu betrachten; die ideale Zeit muss vor Ort unter Berücksichtigung der jeweiligen klimatischen Bedingungen ermittelt werden

QUICKFLOOR 500
BODENBESCHICHTUNG
6. VERARBEITUNGSHINWEISE TEIL 2
QUARZSAND-EINSTREUUNG:

Für schwerste industrielle Anwendungen kann **QuickFloor 500** vor der Aushärtung auch mit "Anti Rutsch" Aggregaten abgesandet werden. Dadurch kann ein rutschfester, nahtloser, höchst belastbarer Industrieboden erstellt werden.

Augenblicklich nach Beendigung der Applikation von **QuickFloor 500** sollte die spezifizierte Korngrößenverteilung an Feuer getrockneten Quarzsand im Überschuß und vollständiger Sättigung einstreut werden. Nach Trocknung von **QuickFloor 500** muss der überschüssige und lose Quarzsand mittels eines Besen und Industriestaubsauger vorsichtig entfernt werden. Abschließend ist es erforderlich, dass der so erzeugte Belag nochmals mit **QuickFloor 500** „kopf versiegelt“ wird.

QUICKFLOOR FLAKES / QUICKFLOOR MINI FLAKES:

Augenblicklich nach Beendigung der Applikation von **QuickFloor 500** sollten die spezifizierten (Art/Farbe) QuickFloor Flakes bzw. **QuickFloor Mini Flakes** mittels der **QuickFloor Flaketch Dispensing Gun** eingeblasen werden (im Überschuß oder im Unterschuß je nach Kundenanforderungen).

Für die Begung der nassen **QuickFloor-Beschichtung** sollten Stachelschuhe verwendet werden.

Überschüssige und lose liegende **QuickFloor Flakes** sind mittels eines Besen vorsichtig zu entfernen.

Nachdem **QuickFloor 500** getrocknet ist, sollte mit einer Leichtmetallklinge die vertikal positionierten **QuickFloor Flakes** „abgratet bzw. entgratet werden“. Abschließend ist es erforderlich, dass der so erzeugte Belag nochmals mit **QuickFloor 500** „kopf versiegelt“ wird.

7. LIEFERPROGRAMM

Gerne stellen wir Testgebinde 1 L Inhalt zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich hierzu an unseren Vertrieb.

Produktbezeichnung	Gebinde
Quick Floor 500 Maxi - A	200 l (Fässer)
Quick Floor 500 Maxi - B	200 l (Fässer)
Quick Floor 500 Mini - A	20 l (Eimer)
Quick Floor 500 Mini - B	20 l (Eimer)

Alle Werte und Empfehlungen dieser technischen Produktinformation beruhen auf kontrollierten Labortests bzw. auf Praxiserfahrungen und Experimenten unter regulären Arbeitsbedingungen. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Aufgrund von Schwankungen in den Bereichen Lagerung, Handhabung sowie dem Einsatz der Produkte übernimmt die VIP GmbH keinerlei Garantie/ Haftung für Einsatzergebnisse. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Umgebungs- und Verarbeitungsparameter, Substrateigenschaften, Systemaufbau, etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung. Wir empfehlen grundsätzlich die Wirkungsweise im kleinen Rahmen vorher auszuprobieren. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Bedingt durch technische Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendungen hinausgehen, steht Ihnen unsere technische Beratung gerne unter +49-(0)8141 35549 43 zur Verfügung.

Gültig ist jeweils nur die neuste Ausgabe dieser technischen Produktinformation.

© Copyright, VIP Coatings International GmbH & CO. KG, QuickFloor 500

Stand: Februar 2018-007