

POLYAC® 53

HARZ FÜR POLYAC® NAHTLOSE FUSSBODENLEISTEN



ZUSAMMENSETZUNG

POLYAC® 53 ist ein schnell härtendes PMMA-Harz (Polymethylmethacrylat) das speziell als Bindemittel für nahtlose Sockelmörtel entwickelt wurde.

VORTEILE

POLYAC® 53 hat eine ausgezeichnete Haftung und kann aufgrund der schnellen Reaktion und guten Reaktivität bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt angewendet werden.

- Hohe Reaktivität
- Schnelle Aushärtung
- Thixotrope Pasta mit sehr guter Bügelqualität.
- Einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- Gute Verarbeitbarkeit.
- Weit einsetzbar durch Anpassung von POLYAC® CATALYST und Füllstoffen

ANWENDUNGSGEBIET

POLYAC® Bodensysteme sorgen in Kombination mit einem Anschlusssockel aus POLYAC® 53 für ein flüssigkeitsdichtes System.

ANWENDUNG

Anmerkung: Das Folgende ist eine typische Anwendungsbeschreibung. Für andere Baustellen-Parameter wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

EVENTUELLE VORANALYSEN

Bevor Sie mit der Untergrundvorbereitung anfangen und die Produkte anwenden, müssen Sie verschiedene Parameter testen, um ein gutes und nachhaltiges Ergebnis zu erzielen.

Druckfestigkeit des Untergrunds : mindestens 25 N/mm² Zugfestigkeit des Untergrunds: mindestens 1,5 N/mm²

POLYAC® 53 muss auf trockenem Untergrund aufgetragen werden.

Feuchtigkeitsgehalt im Untergrund: ≤ 5 % Feuchtigkeit.

Ausnahme: ≤ 10 % Feuchtigkeit bei Anwendung der Primer POLYAC® 18.

Bedingungen während des Auftragens und Aushärtens: siehe „Ausführungsbedingungen“, weiter in diesem technischen Datenblatt beschrieben.

Technisch untersuchte Dilatationsfugen müssen bereitgestellt werden. Diese werden in dem zu installierenden Kunstharzsystem wieder aufgenommen.

Die Ebenheit der Oberfläche muss konstant sein mit den gewünschten Anforderungen. Soll dies nicht der Fall sein, dann müssen korrekte Maßnahmen ergriffen werden um die Unebenheiten auf zu füllen oder auszugleichen mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzutragenden Kunstharzsystem komplementär sind.

Schrumpfverbindungen und passive Risse können beschichtet werden. Voraussetzung ist, dass sie nicht als Dilatationsfugen verwendet werden oder anderen Bewegungen der Struktur und des Untergrunds nicht folgen und dass sie mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzubringenden Kunstharzsystem komplementär sind, abgeflacht werden.

BENÖTIGTES WERKZEUG

- Mischer mit Spindel (min. 300 U/min)
- Späne, Rake oder Zahnkamm
- Klebeband

UNTERGRUND VORBEREITUNG

Es ist nicht erforderlich eine Grundierung aufzubringen auf vorhandene POLYAC®-Systeme, bevor Sie POLYAC® 53 auftragen.

POLYAC® 53 wird je nach Untergrundtyp immer auf einen geeigneten Primer aufgetragen.

POLYAC® 12: Trockene, formbeständige, mineralische Oberflächen. POLYAC® 14 Bewegliche oder weniger formbeständige mineralische Oberflächen, Asphalt oder Bitumenbahnen. POLYAC® 15 Metall.

POLYAC® 18: Feuchte, formbeständige, mineralische Oberflächen. Beachten Sie auch immer die technischen Datenblätter der POLYAC®-Grundierungen.

Vor dem Auftragen der Grundierung: Risse, Fugen und andere Teile, die Wasserlecks aufweisen, müssen zuerst vollständig wasserdicht und auslaufsicher gemacht werden.

Der Untergrund muss mechanisch vorbehandelt werden. Dies kann durch staubarm Kugel- oder Sandstrahlen der Oberfläche oder durch Schleifen der Oberfläche erfolgen. Fliesen gut entfetten und mit Diamantschleife schleifen. Diese Behandlungen stellen sicher, dass eine Oberfläche mit einer offenen Textur erhalten wird, um die Zementhaut von Beton und alten Überresten von Beschichtungen und Klebstoffen zu entfernen.

Hochdruckwasserstrahlen ist möglich, aber dann muss die Oberfläche vor dem Auftragen der Grundierung ausreichend trocknen. (Feuchtigkeitsgehalt im Untergrund: ≤ 5 % Feuchtigkeit. Ausnahme: ≤ 10 % Feuchtigkeit bei Anwendung der Primer POLYAC® 18.

Tragen Sie die Produkte immer auf einer sauberen Oberfläche auf, frei von haftungsmindernden Materialien wie Schmutz, Öl, Fett, alten Beschichtungen oder Oberflächenbehandlungen usw.

Die Teile der Deckschicht auf Oberflächen, die die zuvor beschriebene Anforderungen nicht entsprechen (Druckfestigkeit, Zugfestigkeit, nicht gut zusammenhaltende Teile,...) müssen behandelt, entfernt oder repariert werden nach einer korrekten Methode und mit Produkten die komplementär sind zum Untergrund und zum aufzubringenden Kunstharzsystem. Entfernen Sie lose Teile durch gut bürsten und entfernen Sie den Staub mit einem Vakuum.

Ein Metalluntergrund muss mechanisch vorbehandelt werden. Dies kann durch staubarm Kugel- oder Sandstrahlen der Oberfläche oder durch Schleifen der Oberfläche erfolgen. Der Rauheitsgrad für Metalloberflächen beträgt SA 2 1/2. Rost durch Sandstrahlen entfernen. Der Untergrund muss trocken und frei von Verunreinigungen wie Fett, Öl oder Staub sein.

Verzinkter Stahl wird vorab gründlich mit Wasser und Seife gereinigt oder sandgestrahlt.

Metalloberflächen sofort nach der mechanischen Vorbereitung mit SOLVENT MEK entfetten. Tragen Sie nach dem vollständigen Verdunsten des SOLVENT MEK sofort eine Schicht POLYAC®15 auf, um eine erneute Oxidation des Stahls zu verhindern.

PRODUKT VORBEREITUNG

Mischung

POLYAC® 53 vor Gebrauch gut mischen. Paraffin kann sich während der Lagerung ablösen. Geben Sie eine Menge Harz ab die innerhalb von 15 Minuten verarbeitet werden kann. Diese Mischung bleibt 8 Stunden stabil.

Fügen Sie 1 bis 3 % Härtungspulver hinzu. POLYAC®CATALYST muss separat bestellt werden.

POLYAC® CATALYST zu POLYAC® 53 hinzufügen.		
Temp:	in %	Menge POLYAC® CATALYST pro 1 kg POLYAC® 53 (Harzanteil)
0 °C	5 %	50 g
5 °C	4 %	40 g
10 °C	3 %	30 g
20 °C	2 %	20 g
30 °C	1 %	10 g

Mischen bis sich das Pulver vollständig aufgelöst hat.

Die Menge der Zuschlagsstoffe richtet sich nach der Schichtdicke, den klimatologischen Bedingungen und der Anwendung.

Schichtdicke	Mischungsbeispiel (Gewichtsanteile)
POLYAC® 53	100
POLYAC® CATALYST	2
Quarzsand 0,2-0,8 mm oder farbige Quarzkorn 0,4-0,8 mm	150
Quarzsand 0,7-1,25 mm oder farbige Quarzkorn 0,8-1,2 mm	150

VORBEREITUNG DIE AUSRÜSTUNG

Immer mit reinen Mischbehältern und Verarbeitungsmaterial arbeiten.

AUFTRAGEN

Den vorbereiteten Sockelmörtel mit POLYAC® 53 mit einer Kelle verteilen. Die Oberfläche sofort glätten. Verwenden Sie niemals Lösungsmittel um die Oberfläche glatt zu machen.

ENDBEARBEITUNG

Nach einer Stunde kann der Sockel mit einem POLYAC® Topcoat überzogen werden.

AUFTRAGSKONDITIONEN

Bedingungen während der Anwendung und Aushärtung der Produkte. Die empfohlene Verarbeitungstemperatur für Untergrund, Umgebung, Material und Produkte liegt zwischen +5 °C und +35 °C. Für Temperaturen unter +5 °C wenden Sie sich bitte an Resiplast NV. Relative Luftfeuchtigkeit: Max. > 85 %

Taupunkt: Die Temperatur des Untergrunds und des noch nicht vollständig ausgehärteten Produkts muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Vermeiden Sie Kondensation auf die Oberfläche vom Beginn der Vorbereitungen bis zur vollständigen Aushärtung der Produkte.

Sie während des Aushärtens für ausreichende Belüftung und eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit.

REINIGUNG UND UNTERHALT

Reinigen Sie die gebrauchten Werkzeuge mit SOLVENT MEK oder Ethylacetat, bevor Sie POLYAC® 53 aushärten. Ausgehärtete Produktreste müssen mechanisch entfernt werden.

Informationen zur Reinigung und Pflege des verlegten Kunstharzsystems finden Sie in den Informationsblättern: Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - INDUSTRIE, Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - ÖFFENTLICHE UND PRIVATGEBÄUDE.

ZUSATZ PRODUKTE

- Reinigungsmittel für Werkzeuge: SOLVENT MEK oder Ethylacetat
- POLYAC® CATALYST
- Quarzsand 0,2-0,8 mm und 0,7-1,25 mm oder farbige Quarzkorn 0,4-0,8 mm und 1,2 mm

HINWEISE/ANMERKUNGEN

Konsultieren Sie immer alle technischen und Sicherheitsdatenblätter der betreffenden Produkte.

TECHNISCHE DATEN

ERSCHEINUNG - ZUSAMMENSTELLUNG

Azurblaue Pasta, leicht trüb.

REAKTIONSZEITEN

Verarbeitungszeit nach dem Mischen: 10 bis 15 Min

Begehbar: nach 1 Stunde

Beschichtungszeit: nach 1 Stunde

Vollmechanische Belastung: nach 1 Stunde.

Volle chemische Beständigkeit: nach 2 Stunden

Zeiten gemessen bei 20 °C, niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtezeit.

VERBRAUCH

Richtwert 0,5 kg POLYAC® 53 pro Laufmeter Sockelleiste +/- 10 cm hoch.


TECHNISCHE DATEN

Geruch	Methylmethacrylat
Initiator: POLYAC® CATALYST	BPO 50 %, abhängig von der Temperatur von 1 bis 5 Gew.-%, berechnet auf dem Anteil von POLYAC® 53 Harz
Viskosität	2000 - 2500 mPa.s (20 °C Brookfield, Spindel III/100 U/min.)
Spezifische Masse	0,97 g/cm ³ ±0,2 (20 °C)
Flammpunkt	10 °C (MMA, DIN 51 755)
Härtungstest (Testvolumen)	300 g POLYAC® 53 mit 6 g Härtungspulver
Max Exotherme	100 - 120 °C
POLYAC® 53 + 2 % POLYAC® CATALYST	
Spezifische Masse	0,98 kg/dm ³
Farbe	Beige

CHEMISCHE RESISTENZEN

Polymerisierte POLYAC® Harze weisen eine gute chemische Beständigkeit auf gegenüber Laugen, Erdölderivaten, Säuren, Salzen und Pflegemitteln. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an RESIPLAST NV.

CE KENNZEICHNUNG

	
KORAC NV, Gulkenrodestraat 3, 2160 Wommelgem, Belgien	
12	
EN 13813	
Kunstharzestrich für die Anwendung in Innenräumen	
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	AR0,5
Haftzugfestigkeit	≥ B1,5
Schlagfestigkeit	≥ IR9
Brandverhalten	E _{fl}

REFERENZUNTERLAGEN

Informationsblatt „POLYAC® GERUCH“

**VERPACKUNG**

POLYAC® 53	20 kg	Metalleimer
	180 kg	Fass

Separat zu bestellen.

POLYAC® CATALYST	0,5 kg	Kunststoffeimer
	5 kg	Kunststoffeimer
	25 kg	Karton
Pigmentpulver	1 kg	Kunststoffeimer
	5 kg	Kunststoffeimer
	25 kg	Sack

LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

POLYAC®-Produkte an einem trockenen, gut belüfteten Ort zwischen 5 und +35 °C lagern.

Haltbarkeit: 12 Monate nach Produktionsdatum.

Wenden Sie sich im Zweifelsfall an RESIPLAST NV und geben Sie die Chargennummer auf der Verpackung an. Nicht in Grundwasser, Oberflächenwasser oder Kanalisation gelangen lassen. Kontaminierte Verpackungen und Rückstände gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

SICHERHEITSHINWEISE

Lesen Sie vor der Verwendung der POLYAC®-Produkte aufmerksam die Sicherheitsdatenblätter. Bei der Verarbeitung entsteht ein charakteristischer Geruch. Sorgen Sie für ausreichend Belüftung, Abstand zu Zündquellen und rauchen Sie nicht. Hautkontakt vermeiden. Bei starken Dampfkonzentrationen, Einatmen und/oder Hautkontakt können Augenirritationen und/oder Überempfindlichkeit auftreten. Lebensmittel (Speisen, Getränke) nicht in demselben Arbeitsraum aufbewahren. Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung laut geltenden lokalen Richtlinien und Gesetzgebung. Handschuhe und Schutzbrille sind Pflicht.

Die obenstehenden Angaben werden in gutem Glauben gemacht, stellen jedoch keine Garantie dar. Da die Anwendung, Verarbeitung und Handhabung der Produkte außerhalb unserer Kontrolle erfolgen, obliegen sie der Verantwortung des Anwenders bzw. der Person, die für die Anwendung zuständig ist. Sollte Korac NV dennoch für einen entstandenen Schaden haftbar gemacht werden, beschränkt sich der Schadenersatz stets auf den Wert der gelieferten Waren. Wir bemühen uns, jederzeit Waren in gleichbleibend hoher Qualität zu liefern. Alle Werte in diesem technischen Datenblatt sind Durchschnittswerte, die sich aus Tests ergeben, die unter Laborbedingungen (20 °C und 50 % RH) durchgeführt wurden. Die auf der Baustelle gemessenen Werte können kleine Abweichungen aufweisen, aufgrund der Tatsache dass die Umgebungsbedingungen, die Anwendung und die Verarbeitung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle fallen. Die auf der Baustelle gemessenen Werte können kleine Abweichungen aufweisen, aufgrund der Tatsache dass die Umgebungsbedingungen, die Anwendung und die Verarbeitung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle fallen. Die auf der Baustelle gemessenen Werte können kleine Abweichungen aufweisen, aufgrund der Tatsache dass die Umgebungsbedingungen, die Anwendung und die Verarbeitung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle fallen. Diese Version ersetzt alle früheren Fassungen. Version 1.0, Datum: 23 März 2023 10:28 AM