

POLYAC® WLW

SCHNELL HÄRTENDES PUMA BINDEMITTEL MIT MITTLERER VISKOSITÄT FÜR NUTZSCHICHTEN



ZUSAMMENSETZUNG

Schnell aushärtendes mittelviskoses Bindemittel auf PUMA-Basis (Polyurethan Methacrylat) für selbstnivellierende Nutzsichten auf geeigneten Untergründen.

VORTEILE

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

- Hohe Reaktivität
- Schnelle Aushärtung
- Einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- Rutschhemmende Abstufung möglich
- Unterschiedliche Schichtdicken möglich
- Mittlerer Viskosität
- Weit einsetzbar durch Anpassung von POLYAC® CATALYST und Füllstoffe

ANWENDUNGSGEBIET

POLYAC® WLW eignet sich als Harz für Ausgleichs- oder Nutzsichtsysteme und wird hauptsächlich für Einfahrten und Anwendungen an Steigungen verwendet.

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® WLW muss auf trockenem Untergrund aufgetragen werden. Feuchtigkeitsgehalt im Untergrund: ≤ 5 % Feuchtigkeit.

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

Bedingungen während des Auftrags und Aushärtens: siehe „Auftragskonditionen“, 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 mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzubringenden Kunstharzsystem komplementär sind, zu ergänzen oder auszugleichen. Schrumpferbindungen 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, Rakele oder Zahnkamm
- Klebeband

UNTERGRUND VORBEREITUNG

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

POLYAC® WLW 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 erst vollständig wasser- und leckdicht 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 2½. 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

POLYAC® WLV 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. Wenn eine andere Farbe als die Standardfarbe gewünscht wird, können Sie nun 4 % Pigmentpulver (auf dem Harzanteil) zum Harz geben und erneut gut mischen, bis eine homogene Masse erreicht ist.

Die Menge und Verwendung der Füllstoffe richtet sich nach der Schichtdicke, den klimatologischen Bedingungen und der Anwendung. Ungefüllte Harzschichten werden für eine maximale Schichtdicke von 1 mm verwendet.

Gefüllte Nutzsichten:

Schichtdicke	Mischungsbeispiel	Spezifisches Gewicht
1 bis 2 mm	1 kg POLYAC® WLV Harz + 2 kg POLYAC® SL2 Filler	1,7 kg/dm ³
3 bis 5 mm	1 kg POLYAC® WLV Harz + 3 kg POLYAC® SL2 oder SL3 Filler	1,8 kg/dm ³

Den Füllstoff hinzufügen und erneut mischen bis eine homogene Mischung erreicht ist.

Fügen Sie 1 bis 5 % Härtungspulver hinzu. POLYAC® CATALYST muss separat bestellt werden.

POLYAC® CATALYST zu POLYAC® WLV hinzufügen.		
Temp.	In %	POLYAC® CATALYST pro 1 kg POLYAC® WLV (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.

VORBEREITUNG DER AUSTRÜSTUNG

Immer mit reinen Mischbehältern und Verarbeitungsmaterial arbeiten.

AUFTRAGEN

Die Mischung mit einer Kelle, einem Raketel oder einem Zahnkamm verteilen und sofort mit einer Punktrolle entlüften und ausgleichen. Eine rutschfeste Oberfläche wird erhalten, indem bis zur Sättigung mit der gewünschten Art von trockenem Granulat bestreut wird. (4 bis 5 kg/m²)

Die Verarbeitungszeit von POLYAC® WLV beträgt 10 bis 15 Minuten.

ENDBEARBEITUNG

Nach einer Stunde kann diese Schicht 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® WLV 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
- POLYAC® SL 2 FILLER oder SL 3 FILLER (abhängig der gewünschten Dicke der Boden, des Ausgleichsschichts oder des Nutzschichts)
- Pigmentpulver

HINWEISE / ANMERKUNGEN

Konsultieren Sie immer alle technischen und Sicherheitsdatenblätter der betreffenden Produkte.

TECHNISCHE DATEN

ERSCHEINUNG - ZUSAMMENSTELLUNG

Flüssigkeit mit Mittlerer Viskosität, azurblau, licht trüb.

REAKTIONSZEITEN

Verarbeitungszeit nach dem Mischen: 10 bis 15 Min.

Begebar: nach 1 Stunde

Beschichtungszeit: nach 1 Stunde

Vollmechanische Belastung: nach 2 Stunden.

Volle chemische Beständigkeit: nach 2 Stunden.

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

VERBRAUCH

Ungefülltes, reines Harz:

1 kg/m² pro 1 mm Schichtdicke.

Gefüllt mit POLYAC® SL2 oder SL3, gemäß Schichtdickentabelle:

0,4 bis 0,6 kg POLYAC® WLV Harz pro m² pro 1 mm Schichtdicke.

TECHNISCHE DATEN

Geruch	Methylmethacrylat
Initiator: POLYAC® CATALYST	BPO 50 %, abhängig von der Temperatur von 1 bis 5 Gew.-%, berechnet auf dem Anteil von POLYAC® WLV Harz
Viskosität	1020 mPa.s (20 °C Brookfield, Spindel III/40 U/min.)
Spezifische Masse	1,02 g/cm ³ ±0,2 (20 °C)
Flammpunkt	10 °C (MMA, DIN 51 755)
Härtungstest (Testvolumen)	300 g POLYAC® WLV mit 6 g Härtungspulver
Max Exotherme	110 - 130 °C
POLYAC® WLV + 2 % POLYAC® CATALYST	
Dehnung	± 200% ± 10%
Zerreiβfestigkeit	7,75 N/mm ² ± 0,5 N/mm ²
Härte Shore-A	95
Härte Shore-D	60

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.

REFERENZUNTERLAGEN

Informationsblatt „POLYAC® GERUCH“



VERPACKUNG

POLYAC® WLW	20 kg	Metalleimer
	180 kg	Fass

Einzel bestellen:

POLYAC® CATALYST	0,5 kg	Kunststoffeimer
	5 kg	Kunststoffeimer
	25 kg	Karton
POLYAC® SL2 oder SL3 FILLER	20 kg	Sack
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 die Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durch, bevor Sie POLYAC®-Produkte verwenden. Bei der Verarbeitung entsteht ein charakteristischer Geruch. Für ausreichende Belüftung sorgen, von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Hautkontakt vermeiden. Augenreizung und/oder Überempfindlichkeit können bei starker Dampfkonzentration, Einatmen und/oder Hautkontakt auftreten. Bewahren Sie Lebensmittel (Essen, Trinken) nicht am selben Arbeitsplatz. Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung gemäß den geltenden örtlichen Richtlinien und Gesetzen. Handschuhe und Schutzbrille sind obligatorisch.

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 % rF) 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. Fügen Sie keine anderen als die in der technischen Dokumentation angegebenen Produkte hinzu. Diese Version ersetzt alle früheren Fassungen. Version 1.0, Datum: 20 Februar 2023 4:08 PM