

Mastertop[®] BC 375 N AS

Antistatisk ledende, pigmenteret 2-komponent PUR-belægning, opløsningsmiddelfri, emissionsfattig, selvudflydende og sejhård.

Materialebeskrivelse

MASTERTOP BC 375 N AS er en ledende, pigmenteret, opløsningsmiddelfri, emissionsfattig, selvudflydende 2-komponent belægning baseret på flydende polyurethanharpiks.

Anvendelsesområder

MASTERTOP BC 375 N AS anvendes i indendørs områder, hvor der af hensyn til f.eks. eksplosionsbeskyttelsen stilles krav til den elektriske ledeevne. Materialet er velegnet til anvendelse som selvudflydende belægning fra let til moderat industriel belastning på mineralske underlag, som fx beton eller cementafretningslag, der forinden er blevet grundet med 2-komponent EP-grunder og forsynet med kobberstrips ifølge anvisningerne og herefter behandlet med MASTERTOP CP 687 W-AS N (ledende lak). Desuden kan materialet anvendes til indendørs støbeasfalt- og asfaltbelægninger, når der anvendes specialgrunder MASTERTOP P 660 eller MASTERTOP BC 375 N. I systemet MASTERTOP 1384 ESD opfyldes ESD-kravene iht. DIN EN 61340-5-1, i systemet MASTERTOP 1328 AS opfylder MASTERTOP BC 375 N AS kravene iht. EN 1081. Derudover opfylder MASTERTOP BC 375 N AS kravene for lav emission iht. AgBB.

Egenskaber og fordele

- Antistatiske egenskaber
- Fremragende mekanisk styrke
- Særlig slidfast
- Rengøringsvenligt
- Emissionsfattig (iht. AgBB)
- Statisk revneoverbyggende
- Fås i mange farver

Forarbejdning

MASTERTOP BC 375 N AS leveres i blande beholdere i korrekt afstemt forhold mellem komponent A (harpiks) og komponent B (hærder). **Komponent A er den samme i MASTERTOP BC 375 N AS og MASTERTOP BC 375 N.** Komponent B indeholder de ledende fyldstoffer. **Derfor skal MASTERTOP BC 375 N komponent A og MASTERTOP BC 375 N komponent B anvendes.** Under blandingen bør begge komponenters temperatur være mellem 15 °C og 25 °C. **Bland først MASTERTOP BC 375 N AS komponent B i kort tid for at sikre en jævn fordeling af fibre.** Komponenterne blandes på følgende måde: Hæld først komponent B (hærder) i beholderen med komponent A (harpiks). **Sørg for, at komponent B tømmes helt ud, inklusive de ledende fibre. Evt. resterende fibre skal skrubes ud. DER MÅ IKKE BLANDES MANUELT!** For at opnå en homogen konsistens og en effektiv blanding af materialet skal komponenterne blandes grundigt ved hjælp af et langsomtgående røreværk ved ca. 300 o/min. Sørg for, at også materiale i bunden og siden af blanderkarret bliver blandet. Fortsæt blandingssproessen, indtil der er opnået en homogen masse uden striber, dog mindst i 3 minutter. **MATERIALET MÅ IKKE FORARBEJDES DIREKTE FRA DEN ORIGINALE BEHOLDER!** Hæld efter grundig blanding materialet i en anden, ren beholder, og bland på ny i ca. 1 minut.

Efter blanding påføres MASTERTOP BC 375 N AS på det MASTERTOP CP 687 W AS N forberedte underlag ved hjælp af en egnet tandspartel. Vælg en tandstørrelse svarende til den ønskede lagtykkelse (pas på hverken at komme under den mindste eller over den maksimale lagtykkelse, da dette har direkte indflydelse på de antistatiske værdier). 5 - 10 minutter efter påføring udluftes den selvudflydende belægning grundigt ved hjælp af en pigrulle (helst med fine metalpigge). Ud over omgivelsestemperaturen har også



BASF Construction Chemicals Europe AG
Industriestrasse 26, CH-8207 Schaffhausen

10

EN 13813 SR-B1,5-AR1-IR4-B_s1

Syntetisk harpikspuds/-belægning
til brug i bygninger (systemopbygning iht.
de pågældende tekniske datablade)

Brandkarakteristika:	B _s -s1
Emission af korroderende stoffer:	SR
SR Vandgennemtrængelighed:	NPD
Slidstyrke: (BCA-metode, fastlagt for glatte belægninger)	AR1
Adhæsiv trækstyrke:	B1,5
Slagstyrke:	IR4
Subsonisk støjsolering:	NPD
Akustisk absorption:	NPD
Varmeisolering:	NPD
Modstandsdygtig over for kemiske stoffer:	NPD

underlagets temperatur en afgørende betydning for forarbejdning af reaktionsharpiks. Ved lave temperaturer forsinkes de kemiske reaktioner. Derfor forlænges også potlife, åbentid og hærdetider. Samtidig kan forbruget pr. m² forøges pga. tiltagende viskositet. Ved højere temperaturer accelereres de kemiske reaktioner, så ovennævnte tider forkortes tilsvarende. Til fuldstændig hærdning af MASTERTOP BC 375 N AS må underlagets gennemsnitlige temperatur ikke komme ned under den laveste forarbejdnings-/objekttemperatur. Desuden skal materialet beskyttes mod direkte kontakt med vand i ca. de første 12 timer efter påføring (ved 15 °C). Inden for denne tid kan vand på overfladen bevirke, at der dannes skum og/eller medføre klæbrighed af overfladen. Carbamater på MASTERTOP CP 687 W AS N har en effekt på konduktiviteten af belægningen og skal derfor fjernes. I øvrigt gælder de relevante retningslinjer om forarbejdning af reaktions-harpiks.

Forbehandling af underlag

MASTERTOP BC 375 N AS lægges ud på den ledende primer MASTERTOP CP 687 W AS N inkl. forud monterede kobberstrips. Underlaget, som skal coats (gammelt eller nyt), skal være fast, tørt og bæredygtigt, have en fin ru overflade, være fri for cementpasta, løse og porøse dele samt vedhæftningshindrende stoffer, som olie, fedt, gummipartikler, malingrester eller lignende. En forbehandling er kun nødvendig, hvis tiden for påføring af næste lag på det ledende lag er blevet overskredet. Om nødvendigt skal det ledende lag fornyes. Efter forbehandlingen af underlaget skal underlagets afrivningsstyrke være mindst 1,5 N/mm² (påvises vha. fx herion-apparat, afrivningshastighed 100 N/sek.). Fugtigheden i betonunderlaget må ikke på noget sted være højere end 4 % (påvises fx vha. CM-apparat). Underlagets temperatur skal være mindst 3 °C over den aktuelle dugpunkttemperatur. Der skal være en korrekt indbygget og intakt dampspærre til stede. I øvrigt gælder de relevante retningslinjer vedrørende krav til underlaget inden påføring af coating/forsegling.

Forbrug

ca. 2,0 - 2,5 kg/m²

Bemærk systemopbygningen MASTERTOP 1328 AS og 1384 ESD.

For at garantere ledeevnen må forbruget hverken komme under eller over de angivne værdier. Om nødvendigt skal underlaget først udjævnes.

Rengøring af værktøj

Værktøj, der skal anvendes igen, bør rengøres omhyggeligt med PCI Unifortynder eller solventnaphtha.

Emballage

MASTERTOP BC 375 N AS leveres i emballageenheder a 30 kg.

Bemærk:

Komponent A er den samme som komponent A i MASTERTOP BC 375 N, mens de ledende bestanddele er indeholdt i komponent B.

Farver

Kontakt venligst teknisk service 7366 3030.

Bemærk: aromatiske polyuretaner som MASTERTOP BC 375 N AS har en tendens til gulning pga. UV-stråling (både indendørs og udendørs). Produktets tekniske egenskaber forringes dog ikke heraf.

Opbevaring

Opbevares i forsvarligt lukkede beholdere ved temperaturer mellem 15 °C og 25 °C. Undgå direkte sol og lavere opbevaringstemperaturer. Se også oplysningerne om lagerholdbarhed på emballagen.

Arbejdshygiejniske oplysninger

Se særskilt sikkerhedsdatablad/brugsanvisning.

Mærkning

Komponent A:

Produktet er efter EU-retningslinjerne/forordningen om farlige stoffer ikke mærkningspligtigt.

MAL-kode (1993): 00-1

Komponent B:

Symbol: Xn Sundhedsskadelig.

Indeholder: Isocyanate.

Farlig ved indånding. Irriterer øjnene, åndedrætsorganerne og huden. Mulighed for kræftfremkaldende effekt. Kan give overfølsomhed ved indånding og ved kontakt med huden. Farlig: Alvorlig sundhedsfare ved længere tids påvirkning ved indånding.

Undgå indånding af dampe / spray. Brug egnede beskyttelseshandsker og -briller/ansigtsskærm. Ved ulykkestilfælde eller ved ildebefindende, søg omgående læge (Vis etiketten hvis muligt). Må kun bruges på steder med god ventilation.

MAL-kode (1993): 00-3

MAL-kode brugsklar blanding (1993): 0-3

Forbehold

De tekniske informationer og arbejdsanvisninger er afgivet af BASF A/S med det formål at hjælpe brugeren at få det bedst mulige og mest økonomiske resultat. Vore anvisninger er baseret på mange års erfaring samt på vor nuværende viden. Da arbejdsforhold hos brugeren ligger uden for vor kontrol, kan vi ikke påtage os et ansvar for de resultater, som en bruger måtte opnå ved anvendelsen af produktet.

Det påhviler altid brugeren at foretage de i hans tilfælde nødvendige forholdsregler for at efterleve gældende regler. Opstår der tvivl om produktets egenskaber eller anvendelse, skal BASF A/S straks kontaktes.

Forbehold for ændringer og trykfejl.

Tekniske data*

Blandingsforhold:		vægtdele	100:22
Densitet:		g/cm ³	1,45
Viskositet:	ved 20 °C	mPas	2200
Forarbejdningsstid (30 kg beholder):	ved 20 °C	minutter	30
Kan efterbehandles/betrædes efter:	ved 20 °C	timer	min. 16
		døgn	maks. 2
Gennemhærdet/kemisk belastbar efter:	ved 20 °C	døgn	7
Objekt- og forarbejdningsstemperaturer**:		°C	min. 5
		°C	maks. 30
Maks. tilladt relativ luftfugtighed:		%	75

Efter udhærdning*

Shore-D hårdhed:	efter 28 døgn		70
Strækning:	DIN 53504	%	10
Afledningsmodstand MASTERTOP 1328 AS:	DIN EN 1081	ohm	10 ⁴ - 10 ⁶
Afledningsmodstand med topbelægning:	DIN EN 61340-5-1	ohm	Rg < 10 ⁹
MASTERTOP TC 409 W-ESD N:	DIN EN 61340-4-5		< 100V

Kombineret med den elektrisk ledende primer MASTERTOP CP 687 W-AS N og topbelægningen MASTERTOP TC 409 W-ESD N opfylder systemet MASTERTOP 1384 ESD som helhed de særlige krav iht. DIN EN 61340-5-1.

* Disse oplysninger er kun vejledende. Værdierne kan ikke anvendes til udarbejdelse af specifikationer.

** Overfladerne bliver pæneste ved 15 - 25 °C.