

	
BASF Construction Chemicals Europe AG Industriestrasse 26, CH-8207 Schaffhausen	
07	
EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR4-E _n	
Syntetisk harpikspuds/-belægning til brug i bygninger (systemopbygning iht. de pågældende tekniske datablade)	
Brandkarakteristika:	E _n
Emission af korroderende stoffer:	SR
SR Vandgennemtrængelighed:	NPD
Slidstyrke: (BCA-metode, fastlagt for glatte belægninger)	AR0,5
Adhæsiv trækstyrke:	B1,5
Slagstyrke:	IR4
Subsonisk støjisolering:	NPD
Akustisk absorption:	NPD
Varmeisolering:	NPD
Modstandsdygtig over for kemiske stoffer:	NPD

Mastertop[®] TC 465

Elastisk, pigmenteret, opløsningsmiddelholdig, lavviskos, UV-beständig, 2-komponent forseglers på polyuretanharpiksbasis med silkemat overflade.

Anvendelsesområder

MASTERTOP TC 465 anvendes som elastisk, UV-beständig, ridsefast og slidstærk overfladeforseglers på bløde, elastiske MASTERTOP-belægninger (f.eks. MASTERTOP 1325 og 1325 REG) indendørs. Anvendes udendørs f.eks. på altaner i systemet Mastertop 1338 (to lag kræves).

Egenskaber

- Elastisk
- Slidstærk
- Meget ridsefast
- Silkemat overflade
- UV-beständig
- God vedhæftning på ikke-sugende underlag
- Lavviskos
- Nem at påføre
- Nem at rengøre

Underlagets beskaffenhed

MASTERTOP TC 465 påføres bløde, elastiske MASTERTOP-belægninger. Underlaget, hvor forseglers skal påføres, skal være fast, tørt og fri for løse og møre dele samt vedhæftningshindrende substanser som olie, fedt, rester af gummi, støv, plejefilm eller lignende. Det er kun nødvendigt at forbehandle underlaget med slibning med en fin kornstørrelse eller en slibepad (inkl. eventuelt nødvendig efterbehandling), når belægningen er meget beskidt, underlaget har en gammel belægning, der skal renoveres, eller efterbehandlingstiden er blevet overskredet. Undgå at lave store ridser i overfladen, der skal behandles, ved slibningen.

Underlaget, som skal forsynes med belægning, skal være sikret mod opstigende fugt (trykkende vand). Underlagets temperatur skal være mindst 3 °C over dugpunktet. Generelt gælder der samme anvisninger som ved forarbejdning af overfladebeskyttelsessystemer.

Forarbejdning

MASTERTOP TC 465 leveres i det korrekte blandingsforhold af komponent A (harpiks) og komponent B (hærders). Følgende er vigtigt ved blanding af de to komponenter:

Hæld først komponent B (hærders) ned i beholderseren med komponent A (harpiks). Sørg for, at tømme komponent B fuldstændigt over i komponent A. For at blande de to komponenter grundigt til en homogen konsistens skal der anvendes en langsomt kørende røremaskine (ca. 300 o/min). Sørg for at blande helt ned i bunden og ud i kanterne af blandebeholderseren. Der blandes, indtil massen er homogen og uden striber, dog mindst i 3 minutter. MÅ IKKE UDLÆGGES DIREKTE FRA ORIGINALE BEHOLDER! Efter omhyggelig blanding hældes materialet over i en ny, ren beholder og omrøres igen ca. 1 minut. Under blandingen skal de to komponenters temperatur ligge mellem 15 og 25 °C. MASTERTOP TC 465 påføres med malerrulle på den forberedte overflade. Ved påføring af materialet med rullen er det vigtigt, at påføringen sker jævnt bane for bane. Der skal arbejdes parallelt på følgende måde: Fordel materialet med en malerrulle med middeltuk luv i én retning (påfør 2 baner ca. 40 – 100 cm bredde), udglat derefter med en anden rulle i samme retning. Forbindelsestiderne skal altid holdes så korte som muligt for at undgå kanter.

Ud over omgivelsestemperaturen har underlagets temperatur også afgørende betydning for bearbejdning af reaktionsharpiks. Ved lave temperaturer tager de kemiske reaktioner normalt længere tid. Det giver et længere potlife, og efterbehandlingstiden og den tid, der skal gå, før overfladen kan betrædes, forlænges tilsvarende. Samtidig kan det øge forbruget pr. m² som følge af tiltagende viskositet. Ved høje temperaturer sker de kemiske reaktioner hurtigere, hvilket reducerer

Marts 2012 erst. dec. 2011

BASF A/S

Hallandsvej 1, DK-6230 Rødekro
Telefon +45 73 66 30 30, Fax +45 73 66 30 31
www.basf-cc.dk

Tekniske data

Bindemiddelbasis	Polyuretan		
Blandingsforhold		i vægtdele	5:1
Indhold af faststof	volumen	%	64
Massefylde (DIN 51757)	ved 23 °C	g/cm ³	1,31
Blandingsviskositet (DIN 53211)	ved 23 °C	mPas	600
Forarbejdnings- og objekttemperatur	23 °C	Min.	35
	min.	°C	8
	maks.	°C	30
Efterbehandling	ved 23°C	t	min. 24
		t	maks. 48
Tilladt relativ luftfugtighed	maks.	%	80
Udhærdet/klar til trafik	ved 23 °C/ 50 % RF	t	48
Udhærdet/kemisk modstandsdygtig	ved 23 °C	d	7
Farve	pigmenteret		
Glansgrad/overflade	silkeblank		
Forbrug	se eksemplerne på anvendelse		
Rengøring af værktøj	med f.eks. PCI Unifortynder		
Fareklassifikation	se det aktuelle sikkerhedsdatablad		

* Disse angivelser er vejledende. Værdierne må ikke anvendes til udarbejdelse af specifikationer.

de ovennævnte tider tilsvarende. Ved bearbejdning indendørs er det vigtigt at sørge for god ventilation og udluftning under og efter påføringen. For at opnå fuldstændig udhærdning af MASTERTOP TC 465 må underlagets middeltemperatur ikke komme under den laveste forarbejdnings- og objekttemperatur. Materialet opnår sine endelige materialegenskaber efter ca. 7 dage. Mastertop TC 465 er ikke egnet som topcoat på hårde epoxy base coats som f.eks. Mastertop BC 370.

Eksempler på anvendelseAnvendelse

1. Forbehandling af underlaget, se Underlagets beskaffenhed
2. MASTERTOP-systemernes opbygning iht. interne forskrifter (se de tekniske datablade)
3. MASTERTOP TC 465 påføres med en malerrulle bane for bane og udglattes derefter med en ekstra rulle i samme retning. Forbrug: ca. 100 - 150 g/m²

Farver

Mastertop TC 465 findes i en række farver. Kontakt BASF A/S for mere information. Ved mørke eller højt pigmenterede farver kan der forekomme fine strukturer eller skygger i den synlige overflade. Dette har ingen indflydelse på topcoatens egenskaber. Ved nogle stærkt pigmenterede farver kan det være nødvendigt at påføre flere lag topcoat. Ved tvivl anbefales det, at der udføres et test område før udførelse af arbejdet.

EU-direktiv 2004/42 (Decopaint-direktivet)

Dette produkt opfylder EU-direktivet 2004/42/EG (Decopaint-direktivet) og indeholder mindre end den maksimalt tilladte VOC-grænseværdi (status 2, 2010). Iht. EU-direktiv 2004/42 er det maksimalt tilladte VOC indhold for produkter i kategorien IIA/j type sb 500 g/l (grænse: status 2, 2010). VOC-indholdet i MASTERTOP TC 465 er < 500 g/l (færdigblandet materiale).

Opbevaring

De tætsluttende beholdere skal opbevares tørt ved en temperatur mellem 15 og 25 °C. Undgå direkte sollys og frost. Under ovennævnte betingelser har materialet en holdbarhed på 12 måneder.

Emballage

Mastertop TC 465 leveres i emballageenheder på 10 kg. Komponent A og B er fyldt i særskilte emballager i afstemt blandingsforhold.

Arbejdshygiejniske oplysninger

Se særskilt sikkerhedsdatablad/brugsanvisning.

MærkningKomponent A

De sædvanlige sikkerhedsbestemmelser for omgang med kemikalier, skal overholdes. Produktet er ikke mærkningspligtigt i henhold til EU-direktiverne/regulativet for farlige stoffer.

MAL-kode (1993): 1-1

MAL-kode brugsklar blanding: 1-3

Komponent B

Symbol: T, Giftig

Indeholder: Alifatisk polyisocyanat.

Giftig ved indånding. Irriterer åndedrætsorganerne. Kan give overfølsomhed ved kontakt med huden. Undgå indånding af dampe/aerosoltåger. Kommer stof på huden vaskes straks med store mængder vand og sæbe. Brug særligt arbejdstøj, egnede beskyttelsehandsker og -briller/ansigtsskærm under arbejdet. Brug egnet åndedrætsværn, hvis effektiv ventilation ikke er muligt. Ved ulykkestilfælde ved indånding bringes tilskadekomne ud i frisk luft og holdes i ro. Emballagen skal holdes tæt lukket og opbevares på et godt ventileret sted. Undgå udledning til miljøet. Se særlig vejledning/leverandørbrugsanvisning.

MAL-kode (1993): 5-3

MAL-kode brugsklar blanding: 1-3

Fareklasse for vand: WGK 2 (Selvklassificering): vandforurenende.

Forbehold for ændringer og trykfejl.