


# Mastertop<sup>®</sup> TC 485 W

2-komponent maling på basis af epoxyharpiks.

	
BASF Construction Chemicals Europe AG Industriestrasse 26, CH-8207 Schaffhausen	
07	
EN 13813 SR-B1,5-AR1-IR4-E <sub>n</sub>	
Syntetisk harpikspuds/-belægning til brug i bygninger (systemopbygning iht. de pågældende tekniske datablade)	
Brandkarakteristika:	E <sub>n</sub>
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

## Materialebeskrivelse

MASTERTOP TC 485 W er en vandfortyndbar, opløsningsmiddelfri, lavviskos, pigmenteret 2-komponent maling på basis af epoxyharpiks.

## Anvendelsesområder

MASTERTOP TC 485 W anvendes til maling og forsegling af mineralske underlag, som f.eks. beton og cementslidlag samt magnesitgulve. Derudover kan det byggestadiet anvendes som beskyttelseslag, der nemt kan efterbehandles.

## Egenskaber

MASTERTOP TC 485 W er lavviskos og har derfor en god kapillaraktiv virkning.

Materialet er nemt at forarbejde. Efter fuldstændig udhærdning er MASTERTOP TC 485 W kendetegnet ved meget høje mekaniske styrker med samtidig tæthed mod skadelige gasser og god vanddampgennemtrængelighed (afhængigt af lagene).

Alt efter påføringsmængde er det ferskvands-, saltvands og spildevandsfast, modstandsdygtigt over for mineralolie, smøremiddel og brændstoffer samt mange slags lud, fortyndede syrer og saltopløsninger (detaljerede oplysninger fås efter henvendelse). Anvendes materialet i områder med vandpåvirkning, skal man sideløbende sørge for, at dette vand ledes bort fra fladen i løbet af kort tid.

## Underlagets beskaffenhed

Cementbundne underlag skal være faste, tørre og bæredygtige, have en fin ru overflade, være fri for cementpasta, løse og skøre dele samt vedhæftningshindrende stoffer, såsom olie, fedt, gummipartikler, malinger og lignende. Som regel kræves en forbehandling af underlaget ved hjælp af slibning, slyngrensning

eller højtryksspuling. Hertil nødvendig efterspartling. Ved højt komprimerede underlag (f.eks. vakuumbeton eller afretningslag med hårde tilsætningsstoffer) er en mekanisk forbehandling af underlaget absolut nødvendig, så der skabes en fin ru overflade. Kun på den slags flader kan materialet opbygge en tilstrækkelig vedhæftning. På magnesiabundne underlag skal det voks- eller olieimprægnerede lag fjernes fuldstændigt. Efter forbehandlingen af underlaget skal underlagets afrivningsstyrke være mindst 1,5 N/mm<sup>2</sup>. Fugtigheden af cementbundne underlag må intet sted være højere end 4 %, overfladefugtigheden på magnesiabundne flader må ikke være højere end ligevægtsfugtigheden, restfugtigheden af anhydritgulve skal være lavere end 1 %. Underlagets temperatur skal være mindst 3 grader over den aktuelle dugpunkttemperatur. Fladen, som skal behandles, skal være beskyttet mod opstigende fugt. I øvrigt gælder de relevante retningslinjers afsnit om kravene til underlaget inden påføring af coating/forsegling.

## Forarbejdning

MASTERTOP TC 485 W leveres i korrekt afstemt forhold mellem komponent A (harpiks) og komponent B (hærder). Ved blanding af komponenterne skal der tages højde for følgende punkter: Først hældes komponent B (hærder) i beholderen med komponent A (harpiks). Der skal herved sørges for, hele indholdet af komponent B kommer med. For at opnå en homogen konsistens og en intensiv blanding af materialerne skal komponenterne blandes grundigt ved hjælp af et langsomtgående røreværk ved ca. 300 o/min. Sørg for, at også materiale i bunden og randen af blandekarret bliver blandet. Blandingsprocessen skal fortsættes, indtil der er opnået en homogen masse uden striber, dog mindst 3 minutter. Materialet må ikke forarbejdes direkte ud af den originale beholder!

Jan. 2012 erst. nov. 2011.

## BASF A/S

Hallandsvej 1, DK-6230 Røddekro  
Telefon +45 74 66 15 11, Fax +45 74 69 44 11  
www.basf-cc.dk

**Tekniske data**

Bindemiddelbasis:	epoxyharpiks		
Densitet (DIN 53217):	ved 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,25
Faststofvolumen:		%	ca. 57
Viskositet:	ved 23 °C	mPas	1200
Blandingsforhold:		vægtandele	2:3
Forarbejdnings tid (25 kg beholder):	ved 20 °C	min.	40
Kan efterbehandles/betrædes efter:	ved 20 °C	t	min. 8
		d	maks. 2
Gennemhærdet/kemisk belastbar:	ved 20 °C	d	7
Objekt- og forarbejdnings temperaturer:		°C	min. 12
		°C	maks. 30
Maks. tilladelig relativ luftfugtighed:		%	75
Indhold (standard):	Emballageenhed	kg	10
Forbrug:	se afsnit Eksempler for anvendelse		
<b>Efter udhærdning</b>			
Slidstyrke:	iht. DIN 51963	mg	1
Skridsikkerhed:	SRT		57
Glansgrad	85 °		70
	60 °		40

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

Efter grundig blanding hældes det i en anden, ren beholder og blandes igen i ca. 1 minut.

Under blandingsprocessen bør begge komponenters temperatur være mellem 15 °C og 25 °C. Efter blanding kan MASTERTOP TC 485 W rulles, pensles eller hældes ud på det forberedte underlag. I denne forbindelse anbefales på vandrette flader at fordele materialet med en gummirakel, og herefter bearbejdes med malerrulle. Vand tilsættes det i forvejen blandede bindemiddel under stadig omrøring.

Ved siden af omgivelsestemperaturen har også underlagets temperatur en afgørende betydning for forarbejdning af reaktionsharpiks. Principielt forlænges kemiske reaktioner ved lave temperaturer. Derfor forlænges også forarbejdnings tiden samt tiden, inden materialet kan betrædes og efterbehandles. Samtidig kan forbruget pr. arealenhed forøges pga. tiltagende viskositet. Ved højere temperaturer fremskyndes de kemiske reaktioner, så de ovennævnte tider reduceres tilsvarende.

For MASTERTOP TC 485 W's vedkommende er det ikke muligt at se afslutningen af potlife/anvendelsestiden (produktet stivner ikke) Det skal derfor sikres, at det blandede materiale forarbejdes i løbet af 1 time (ved 20 °C). Til fuld-stændig udhærdning af MASTERTOP TC 485 W må underlagets gennemsnitlige temperatur ikke komme ned under den laveste forarbejdnings-/objekt-temperatur. Desuden skal materialet beskyttes mod direkte vandindvirkning de næste 24 timer efter påføring (ved 15 °C). Inden for denne tid kan vandindvirkning på overfladen medføre forlængelse af hærdningsprocessen med dermed forbundet pletdannelse/misfarvning. I øvrigt gælder de relevante retningslinjer om forarbejdning af reaktionsharpiks ved betonkonstruktion.

**Eksempler på anvendelse****1. Forsegling**

1.1 Forbehandling af underlaget jf. afsnit Underlagets beskaffenhed.

1.2 MASTERTOP TC 485 W påføres bedst ved at hælde det på overfladen og fordele det med en skumgummiskrabber, hvorefter der efterrulles. Materialet fortyndes med vand i en mængde på ca. 5 vægtprocent.  
Forbrug: ca. 0,15 - 0,25 kg/m<sup>2</sup>, alt efter underlagets sugsevne.

1.3 Ved stærkt sugende, porøse underlag gennemføres evt. en næste grundning, indtil porerne er fyldt fuldstændigt ud.

Forbrug: ca. 0,1 -0,2 kg/m<sup>2</sup>

1.4 Forsegling med ufortyndet MASTERTOP TC 485 W. Påføres ved hjælp af gummirakel og udjævnes herefter med rulle.

1.5 Yderligere arbejds gang til forøgning af den mekaniske og kemiske resistens.

Forbrug: ca. 0,15 -0,25 kg/m<sup>2</sup>

**2. Spartling/hulkele mv.**

Evt. supplerende spartellag og hulkele skal udføres med en passende epoxyharpiks, f.eks. MASTERTOP P 617 (se folder med tekniske anvisninger).

**Godkendte systemer**

MASTERTOP TC 485 W er blevet afprøvet for følgende system:

- CONIDECK 2255.

Derudover kan materialet kan dog også anvendes i andre sammenhænge.

**Leveringsform**

10 kg spand.

**Rengøring af værktøj**

Værktøj rengøres med vand.

**Farver**

Ca. RAL 7035, 9010, andre farver efter forespørgsel.

**Opbevaring**

Opbevares i forsvarligt lukkede beholdere og ved temperaturer mellem 15 °C og 25 °C. Direkte sol og lavere opbevaringstemperaturer skal undgås. Ved ovennævnte betingelser er materialets lagerholdbarhed 6 måneder.

Fysiologisk virkning/beskyttelsesforanstaltninger:  
I hærdet stand er MASTERTOP TC 485 W ufarligt i fysiologisk henseende.

## **Mærkning**

### Komponent A

Symbol: Xi lokalirriterende.

N Miljøfarlig

Indeholder: bisphenol-a-diglycidylether homologe  
m<=700.

Irriterer øjnene og huden. Kan give overfølsomhed ved kontakt med huden. Skadelig for organismer, der lever i vand; kan forårsage uønskede langtidsvirkninger i vandmiljøet.

Opbevares utilgængeligt for børn. Undgå kontakt med huden. Brug særligt arbejdstøj, egnede beskyttelse-shandsker og -briller/ansigtsskærm. Ved ulykkestilfælde eller ved ildebefindende er omgående lægebehandling nødvendig; vis etiketten, hvis det er muligt. Undgå udledning til miljøet. Se særlig vejledning/leverandør-brugsanvisning.

**MAL-kode (1993):** 1-5

**MAL-kode brugsklar:** 1-5

### Komponent B

Symbol: Xi lokalirriterende.

Indeholder: m-phenylenbis(methylamin),  
3-aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin.

Brandfarlig. Irriterer øjnene. Kan give overfølsomhed ved kontakt med huden.

Undgå kontakt med huden. Brug egnede beskyttelse-handsker under arbejdet. Må kun bruges på steder med god ventilation.

**MAL-kode (1993):** 1-5

**MAL-kode brugsklar:** 1-5

Produktet er omfattet af bekendtgørelse nr. 292 af 26. april om arbejde med stoffer og materialer, bilag 3 (epoxy- og polyuretanprodukter).

## **Yderligere informationer**

BASF har en landsdækkende konsulent-service, som står til rådighed i forbindelse med spørgsmål til vore produkter og vejleder gerne ved større projekter. For yderligere information kontakt vort hovedkontor på tlf.: 73 66 30 30.

Forbehold for ændringer og trykfejl.