

MasterTop BC 325N

2K PU-Beschichtung, nicht-lösemittelbasiert, emissionsarm (AgBB konform), elastisch, pigmentiert und trittschallreduzierend

MATERIALBESCHREIBUNG

MasterTop BC 325N ist eine nicht-lösemittelbasierte, selbstverlaufende, hoch elastische, emissionsarme und im System AgBB-konforme, pigmentierte 2K Verlaufsbeschichtung auf Polyurethanharzbasis. Nach vollständiger Aushärtung zeichnet sich das Material durch seine Elastizität und Trittschalldämmung aus. Hervorzuheben sind auch die guten mechanischen und chemischen Festigkeiten. Die Oberfläche ist leicht zu reinigen. Als Verlaufsbeschichtung auf festen Untergründen kann das Material als Bedarfsposition bis zum Füllgradbereich von 1 : 0,3 (Reaktionsharz : Quarzsand) mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm aufgefüllt werden, was zu einer Reduzierung der Elastizität und des Trittschalls führt. Das Material **muss aufgrund der Vergilbungsneigung grundsätzlich mit einer pigmentierten Versiegelung (z.B. MasterTop TC 417W pigmentiert) überarbeitet werden**, so dass die mechanischen und chemischen Beständigkeiten sowie die Licht- und Farbtonkonstanz (durch die pigmentierte Versiegelung) optimiert werden. Beachten Sie hierzu auch die Hinweise unter dem Punkt „Farbtöne“.

ANWENDUNGSBEREICHE

MasterTop BC 325N wird eingesetzt in Bereichen, in denen aus ergonomischen Gründen eine Beschichtung mit den nachfolgend genannten Eigenschaften erforderlich ist:

- Krankenhäusern, Pflegeheimen
- Schulen, Kindergärten
- Bibliotheken
- Büro- u. Aufenthaltsräumen
- Cafeterias und Kantinen
- Verkaufsf lächen

Das System kann durch den Austausch der Grundierung auch auf Calciumsulfatestrichen sowie Asphaltbelägen im Innenbereich eingesetzt werden.

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- emissionsarm
- elastisch
- fußwarm
- trittschallreduzierend
- robust
- rissüberbrückend
- Vergilbung bei Einsatz in UV-belasteten Bereichen beeinträchtigt die technischen Eigenschaften des Materials

nicht (Die Überarbeitung mit einer Versiegelung wie z.B. MasterTop TC 417 W pigmentiert ist empfehlenswert, um die Vergilbung der Beschichtung zu vermeiden und deren Kratzunempfindlichkeit zu verbessern.)

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die zu beschichtenden Untergründe (neu oder alt) müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichresten oder Ähnlichem. Eine Untergrundvorbehandlung durch Granulat- oder Kugelstrahlen, Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen, Fräsen oder oberflächenabtragendes Schleifen (inkl. der jeweils notwendigen Nachbehandlung) ist in der Regel zwingend erforderlich. Nach der Untergrundvorbehandlung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm² betragen, bei leichter Belastung können Werte >1,0 N/mm² ausreichend sein (bitte Fragen Sie hierzu unseren Technischen Service). (Nachweis z. B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/s). Die Restfeuchte bei zementären Untergründen darf durchgehend nicht mehr als 4% betragen, andere Untergründe siehe auch unter Allgemeine Verarbeitungshinweise für Oberflächenschutzsysteme. (Nachweis z. B. mit CM-Gerät). Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3K über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Im Übrigen gelten die Abschnitte der Anforderungen an den Untergrund vor Beschichtungsauftrag in den einschlägigen Richtlinien.

VERARBEITUNGSHINWEISE

MasterTop BC 325N wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 25 °C liegen. Beim Durchmischen der Komponenten ist Folgendes zu beachten: Zunächst die Komponente B (Härter) in das Gebinde der Komponente A (Harz) schütten. Dabei ist darauf zu achten, dass die Komponente B restlos ausläuft. **NICHT VON HAND MISCHEN!**

Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich zu mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes müssen dabei erfasst werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien

MasterTop BC 325N

2K PU-Beschichtung, nicht-löseemittelbasiert, emissionsarm (AgBB konform), elastisch, pigmentiert und trittschallreduzierend

Zustand, mindestens jedoch 3 Minuten, durchgeführt werden.

MATERIAL NICHT AUS DEM LIEFERGEBINDE VERARBEITEN! Nach gründlichem Mischen umtopfen in einen zweiten, sauberen Behälter und erneut ca. 1 Minute mischen. Nach dem Anrühren kann feuergetrockneter Quarzsand dem vorgemischten Bindemittel unter ständigem Rühren zugeführt werden. Bei der Herstellung von hochgefüllten Mischungen ist ein Zwangsmischer empfehlenswert. Auf gleichmäßige Benetzung ist zu achten. Der Auftrag von MasterTop BC 325N erfolgt mittels Glätter, Zahntraufel oder Raket auf den vorbereiteten und grundierten Untergrund. Nach der Applikation ist die Beschichtung im Kreuzgang mittels Stachelwalze gründlich zu entlüften. Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Reaktionsharzen die Temperatur des Untergrundes von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits- und Begehrbarkeitszeiten. Gleichzeitig erhöht sich, infolge zunehmender Viskosität, ggf. der Verbrauch pro Flächeneinheit. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich o. a. Zeiten entsprechend verkürzen. Für die vollständige Aushärtung von MasterTop BC 325N darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten. Außerdem ist das Material nach der Applikation ca. 16 Stunden (bei 15 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Durch die Versiegelung mit MasterTop TC 417W pigmentiert werden die mechanischen und chemischen Eigenschaften sowie die Licht- und Farbtonkonstanz erheblich verbessert. Im Übrigen gelten die einschlägigen Richtlinien für die Verarbeitung von Reaktionsharzen.

VERBRAUCH

mind. 2,5 kg pro m²

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Wiederverwendbares Werkzeug sollte direkt nach dem Gebrauch sorgfältig mit MasterTop CLN 40 oder Solventnaphta gereinigt werden.

VERPACKUNG

MasterTop BC 325N wird in 30 kg Arbeitspackungen im richtigen Mischungsverhältnis (Teil A und Teil B) geliefert.

FARBEN

MasterTop BC 325N ist in vielen Farbtönen erhältlich. Für weitere Auskünfte fragen Sie bitte unsere Außendienstmitarbeiter.

MasterTop BC 325N muss **grundsätzlich mit einer pigmentierten und farbstabilen Versiegelung überarbeitet** werden. Daher wird MasterTop BC 325N nur in Zirka- Farben hergestellt, auf eine Farbtonangleichung oder Chargenbereinigung wird verzichtet.

LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Gut verschlossene Gebinde sind trocken und im Temperaturbereich von 15 – 25 °C zu lagern. Direkte Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung sind zu vermeiden.

Beachten Sie dazu den Haltbarkeitshinweis auf dem Gebinde.

GISCODE

Deutschland: Gefahrstoff-Informationssystem Berufsgenossenschaften der Bauwirtschaft: GISCODE PU 40

EU-VERORDNUNG 2004/42 (DECO-PAINT-RICHTLINIE)

Das Produkt entspricht der EU-Richtlinie 2004/42/EG und beinhaltet weniger als der maximal VOC-Grenzwert (Stand 2, 2010). Gem. EU-Richtlinie 2004/42 liegt dieser obere Grenzwert für Produkte der Kategorie IIA/j Typ sb bei 500 g/l (Grenze: Stand 2, 2010). Der VOC-Gehalt von MasterTop BC 325N ist < 500 g/l (verarbeitbares Material).

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN / SCHUTZMAßNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist MasterTop BC 325N physiologisch unbedenklich. Bei der Verarbeitung des Materials sind folgende Schutzmaßnahmen erforderlich:

Schutzhandschuhe, Schutzbrille und leichte Schutzkleidung tragen. Einatmen der Dämpfe, Augen- und Hautkontakt vermeiden. Sollte das Material in die Augen gelangen, ist sofort medizinische Hilfe zu holen. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme arbeiten. Die Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen, ebenso Hinweise zum Transport und zur Entsorgung. Die Vorschriften der Berufsgenos-

MasterTop BC 325N

2K PU-Beschichtung, nicht-lösemittelbasiert, emissionsarm (AgBB konform), elastisch, pigmentiert und trittschallreduzierend

senschaften für den Umgang mit Polyurethanen und Iso-
cyanaten sind zu beachten.

Technische Daten				
Mischungsverhältnis (A : B)			Gew.-T.	3,5 : 1
Dichte	Komponente A	bei 23 °C	g/cm ³	1,32
	Komponente B		g/cm ³	1,22
	gemischt		g/cm ³	1,29
Viskosität (Brookfield / Sp.5 / 20 U)	Komponente A	bei 23 °C	mPas	ca. 2500
	Komponente B		mPas	200 - 360
	gemischt		mPas	ca. 1800
Verarbeitungszeit (30 kg Gebinde)		bei 23 °C	min.	30
Überarbeitbarkeit		bei 23 °C	h	min. 12
Durchgehärtet		bei 23 °C	d	7
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen			°C	min. 8
Max. zulässige rel. Luftfeuchtigkeit			%	75
Nach Aushärtung				
Shore-A-Härte		nach 7 Tagen		79
Zugfestigkeit		DIN 53504	N/mm ²	7
Dehnung		DIN 53504	%	150

Hinweis: Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

MasterTop BC 325N

2K PU-Beschichtung, nicht-lösemittelbasiert, emissionsarm (AgBB konform), elastisch, pigmentiert und trittschallreduzierend

BERATUNG

Für eine allfällige Beratung kontaktieren Sie den für Ihre Region zuständigen Technischen Verkaufsberater. Oder rufen Sie uns direkt an

Performance Flooring
Deutschland–Österreich–Schweiz

BASF Coatings GmbH
Construction Systems
Donnerschweer Str. 372
D-26123 Oldenburg
Tel: +49 441 3402-251
Fax: +49 441 3402-333
Mail: construction-systems-de@basf.com
www.master-builders-solutions.basf.de

BASF Schweiz AG
Construction Systems
Im Schachen
CH-5113 Holderbank
Tel: +41 62 868 93 60
Fax: +41 62 868 93 59
Mail: construction-systems-de@basf.com
www.master-builders-solutions.basf.ch

BASF Performance Products GmbH
Construction Systems
Roseggerstraße 101
AT-8670 Krieglach
Tel: +43 3855 2371 280
Fax: +43 3855 2371 283
Mail: construction-systems-de@basf.com
www.master-builders-solutions.basf.at

CE KENNZEICHNUNG GEMÄSS EN 13813

	
BASF Coatings GmbH Donnerschweer Str. 372, D-26123 Oldenburg	
09	
232501	
EN 13813: 2002	
EN 13813: SR-B1,5-AR1-IR4	
Kunstharzestrichmörtel zur Anwendung in Innenräumen	
Wesentliche Merkmale	Leistung
Brandverhalten	Bfl-s1
Freisetzung korrosiver Stoffe	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleisswiderstand	< AR 1
Haftzugfestigkeit	> B 1,5
Schlagfestigkeit	> IR 4
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD

NPD = No performance determined = Kennwert nicht festgelegt
Leistungen im System **MasterTop 1325** gemessen

MasterTop BC 325N

2K PU-Beschichtung, nicht-lösemittelbasiert, emissionsarm (AgBB konform), elastisch, pigmentiert und trittschallreduzierend

NACHHALTIGKEIT

In unserem Ansatz zur Entwicklung und Herstellung nachhaltiger Produkte und Lösungen für unsere Kunden, freuen wir uns Ihnen mitteilen zu können, dass MasterTop BC 325N nicht nur in der DGNB (Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen) Navigator Plattform registriert, sondern auch mit dem DGNB Navigator Label ausgezeichnet ist.

Das DGNB Navigator Label ermöglicht es uns, unser Engagement für Nachhaltigkeit zu demonstrieren und gibt Ihnen alle erforderlichen Informationen und Transparenz über unsere MasterTop Fußboden Beschichtungen, um nachhaltige Projekte zu bauen.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an uns und / oder besuchen Sie die folgenden DGNB Webseiten:

<http://www.dgnb.de/>

<http://www.dgnb-navigator.de/>



Mitglied der



Rechtlicher Hinweis

Die Angaben in diesem Technischen Merkblatt beruhen auf dem derzeitigen Kenntnisstand der BASF Coatings GmbH. Die Produktverarbeitung liegt in der alleinigen Verantwortung der Kundschaft und ist auf Bauobjekt, Verwendungszweck, die örtlichen Gegebenheiten sowie klimatische und andere äußere Einflüsse abzustimmen.

Die Verantwortung für die Auswahl des Produktes liegt bei der Kundschaft. Von den Angaben in unseren Technischen Merkblättern abweichende Empfehlungen sind für uns nur verbindlich, wenn diese schriftlich bestätigt wurden. Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen sind ein integrierender Bestandteil dieses Technischen Merkblattes. Stand: Dezember 2017.