

MasterTop BC 375N

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

MATERIALBESCHREIBUNG

MasterTop BC 375N ist eine nicht-lösemittelbasierte, vorgefüllte, pigmentierte, im System MasterTop 1324 besonders emissionsarme (AgBB und LGA-zertifizierte) 2K Verlaufsbeschichtung auf Polyurethanharzbasis.

ANWENDUNGSBEREICHE

MasterTop BC 375N wird als Verlaufsbeschichtung bis zum Füllgradbereich 1:0,3 (Gew.-T.) in Abhängigkeit von Temperatur und Schichtdicke auf mineralischen, grundierten Untergründen (wie z.B. Beton und Zementestrich) in Innenbereichen mit mittlerer bis schwerer mechanischer Belastung eingesetzt.

Ferner kann MasterTop BC 375N zur Gussasphalt- und Asphaltbeschichtung im Innenbereich eingesetzt werden.

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- leicht zu verarbeiten
- nach vollständiger Aushärtung gute mechanische Festigkeiten, je nach Füllgrad
- wasser-, seewasser- und abwasserfest
- beständig gegen Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie eine Vielzahl von Laugen, verdünnten Säuren und Salzlösungen (detaillierte Angaben auf Einzelanfrage)
- beim Einsatz auf bituminösen Untergründen wird mit dem gleichen Material grundiert
- statisch rissüberbrückend
- bei Einsatz in UV-belasteten Bereichen kann das Material besonders während der Applikation und Durchhärtung vergilben, ohne jedoch die technischen Eigenschaften zu beeinträchtigen (die Überarbeitung mit einer Versiegelung wie z.B. MasterTop TC 442W pigmentiert ist empfehlenswert, um die Vergilbung der Beschichtung zu vermeiden und deren Kratzunempfindlichkeit zu verbessern)

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Vor dem Einsatz von MasterTop BC 375N als Grundierspachtel auf Gussasphalt ist sicherzustellen, dass durch eine mechanische Untergrundvorbehandlung ca. 60% des im Gussasphalt enthaltenen Zuschlagkorns oberflächlich freigelegt werden, um eine sichere Anklammerung zu gewährleisten. Ansonsten wird MasterTop BC 375N auf eine grundierte und/oder ggf. gespachtelte Fläche aufgetragen. Die zu beschichtenden Flächen müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie

Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichresten oder Ähnlichem. Eine Untergrundvorbehandlung durch Granulat- oder Kugelstrahlen, Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen oder oberflächenabtragendes Schleifen (inkl. der jeweils notwendigen Nachbehandlung) ist nur dann erforderlich, wenn erhebliche Verschmutzungen auf Grundierung/Spachtelung vorhanden sind oder die Überarbeitbarkeitszeiten überschritten wurden (ggf. ist die Grundierung zu erneuern).

Nach der Vorbehandlung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes i. M. 1,5 N/mm² betragen (Nachweis z.B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/sec). Bei Gussasphalt oder anderen bituminösen Untergründen ist eine Rücksprache mit dem technischen Verkauf oder dem technischen Service nötig.

Die Temperatur der zu beschichtenden Fläche muss mindestens 3K über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Die zu beschichtende Fläche muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit (drückendes Wasser) gesichert sein. Im Übrigen gelten die Abschnitte der Anforderungen an den Untergrund vor Beschichtungsauftrag in den einschlägigen Richtlinien.

VERARBEITUNGSHINWEISE

MasterTop BC 375N wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert. 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. 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.

NICHT VON HAND MISCHEN! Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes müssen dabei erfasst werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien 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. Quarzsande und andere Füllstoffe werden dem vorgemischten Bindemittel unter ständigem Rühren zugeführt. Auf gleichmäßige Benetzung ist zu achten. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 25 °C liegen.

MasterTop BC 375N

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

Nach dem Anrühren erfolgt der Auftrag von MasterTop BC 375N mittels Metall-, Gummirakel oder Zahntraufel auf den vorbereiteten Untergrund. Die Zahnung ist entsprechend der gewünschten Schichtdicke zu wählen. Nach der Applikation ist die Verlaufsbeschichtung 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 Begebarkeitszeiten. 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 375N darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten. Außerdem ist das Material nach der Applikation ca. 8 Stunden (bei 15 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche zur Aufschäumung des Belages führen. Durch eine Versiegelung mit z.B. MasterTop TC 442W pigmentiert (siehe Technisches Merkblatt) kann die UV-Beständigkeit deutlich verbessert werden. Im Übrigen gelten die einschlägigen Richtlinien für die Verarbeitung von Reaktionsharzen im Betonbau.

VERBRAUCH

ca. 1,8 - 2,8 kg/m², je nach System

Bitte beachten Sie dazu die Systemmerkbblätter MasterTop 1324, 1324 A, 1324 AB, 1324 A-R, 1324 NB und 1324 R.

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Wiederverwendbares Werkzeug sollte sorgfältig mit MasterTop CLN 40 gereinigt werden.

VERPACKUNG

MasterTop BC 375N wird in 30 kg Arbeitspackungen im richtigen Mischungsverhältnis (Teil A und Teil B) geliefert.

FARBE

MasterTop BC 375N ist in vielen Farbtönen erhältlich. Für weitere Auskünfte fragen Sie bitte unseren Außendienstmitarbeiter.

Hinweis: MasterTop BC 375N muss **grundsätzlich mit einer pigmentierten und farbstabilen Versiegelung überarbeitet** werden.

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 II A/j Typ sb bei 500 g/l (Grenze: Stand 2, 2010). Der VOC-Gehalt von MasterTop BC 375N ist < 500 g/l (verarbeitbares Material).

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN / SCHUTZMAßNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist MasterTop BC 375N physiologisch unbedenklich. Bei der Verarbeitung des Materials sind folgende Schutzmaßnahmen erforderlich: Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Schutzhandschuhe, Schutzbrille und leichte Schutzkleidung tragen. 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 Berufsgenossenschaften für den Umgang mit Polyurethanen und Isocyanaten sind zu beachten.

MasterTop BC 375N

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

Technische Daten				
Mischungsverhältnis (A : B)			Gew.-T.	100 : 22
Dichte	Komponente A	bei 20 °C	g/cm ³	1,54
	Komponente B		g/cm ³	1,22
	gemischt		g/cm ³	1,45
Viskosität	Komponente A	bei 23 °C	mPas	ca. 5400
	Komponente B		mPas	80 - 120
	gemischt		mPas	ca. 2200
Verarbeitungszeit (30 kg Gebinde)		bei 20 °C	min.	ca. 30
Überarbeitbarkeit / Begebarkeit		bei 10 °C	h d	min. 16 max. 3
Durchgehärtet / chem. belastbar		bei 20 °C	d	7
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen			°C	min. 5
Max. zulässige rel. Luftfeuchtigkeit			%	75
Nach Aushärtung				
Shore-D-Härte		nach 28 Tagen		70
Dehnung		DIN 53504	%	10

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

MasterTop BC 375N

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

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	
237501	
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 1324** gemessen



MasterTop BC 375N

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

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 375N 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/>



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.