

MasterTop P 604

2K EP-Grundierung, nicht-lösemittelbasiert, vorgefüllt für mineralische Untergründe

MATERIALBESCHREIBUNG

MasterTop P 604 ist eine nicht-lösemittelbasierte (total solid), niedrigviskose, vorgefüllte 2K Grundierung auf Epoxidharzbasis.

ANWENDUNGSBEREICHE

MasterTop P 604 wird eingesetzt als porenverschließende und kapillarabdichtende Grundierung auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton und Zementestrich. Es eignet sich ferner hervorragend als Bindemittel zur Herstellung von Kratzspachtelungen im Füllgradbereich 1 : 0,5 bis 1 : 0,8. MasterTop P 604 ist unter anderem im System MasterTop 1273 als emissionsarm (AgBB konform) geprüft und eingestuft worden und nicht-lösemittelbasiert gemäß der „Deutschen Bauchemie“ Richtlinien. Ausserdem erfüllt MasterTop P 604 (in Kombination mit MasterTop BC 372 oder BC 375N) die Anforderungen der Norm DIN EN 13578 hinsichtlich der Verträglichkeit zwischen Beschichtung und wassergesättigtem oberflächentrockenem Beton.

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- niedrigviskos
- leicht zu verarbeiten
- hohe Kapillaraktivität
- sehr gutes Haftspektrum auf Untergründen
- vorgefüllt
- emissionsarm (Systemprüfung)
- geprüftes System: MasterTop 1273

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die zu beschichtenden Flächen (alt oder neu) 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 leichtes Kugelstrahlen bzw. oberflächenabtragendes Schleifen (inkl. der jeweils notwendigen Nachbehandlung) ist in der Regel zwingend erforderlich. Nach der Untergrundvorbehandlung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,0 N/mm² betragen (Nachweis z.B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/sec. Die Restfeuchte des Untergrundes muss unter 4% liegen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit (drückendes Wasser) gesichert sein.

VERARBEITUNGSHINWEISE

MasterTop P 604 wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert (außer der Lieferung in Fässer). 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.

Anmerkung: Sollte die Lieferung in Fässer von 200 L erfolgen, muss zuerst den Teil A mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich gemischt werden. Dann können beide Komponenten (Teil A und Teil B) zusammen gemischt wie unten beschrieben. Bitte beachten Sie, dass das Mischungsverhältnis von 100:27 respektiert sein muss. Die Nutzung einer Waage ist auf jeden Fall erforderlich.

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 Zustand, mindestens jedoch 3 Minuten, durchgeführt werden. Der Mixer sollte während des Mischvorgangs im Material eingetaucht bleiben, um die Bildung von Blasen zu vermeiden.

MATERIAL NICHT AUS DEM LIEFERGEBINDE VERARBEITEN!

Nach gründlichem Mischen umtopfen in einen zweiten, sauberen Behälter und erneut ca. 1 Minute mischen. Die Applikation von MasterTop P 604 sollte bei konstanter oder fallender Temperatur durchgeführt werden. Die Blasenbildung auf Grund der Ausdehnung der Luft im Untergrund wird somit vermieden. Nach dem Anrühren kann der Grundierauftrag MasterTop P 604 durch Rollen, Streichen oder Fluten auf den vorbereiteten Untergrund erfolgen. Eine Überarbeitung mit einer Walze wird empfohlen um eine gleichmäßige Auftragsmenge auf der ganzen Fläche zu gewährleisten. Zur Verbesserung des Haftverbundes mit PU Beschichtungen, wird empfohlen die Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand abzustreuen.

Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Reaktionsharzen die Temperatur des Untergrundes von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperatu-

MasterTop P 604

2K EP-Grundierung, nicht-lösemittelbasiert, vorgefüllt für mineralische Untergründe

ren 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 P 604 darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten. Nach der Applikation muss das Material ca. 24 Stunden (bei 23 °C und 50% r. F.) vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche die Adhäsion zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigen. Die Temperatur der zu beschichtenden Fläche muss mindestens 3K über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen (während der Verarbeitung und min. 24 Stunden nach der Applikation bei 15 °C).

VERBRAUCH

Zwischen 0,3 – 0,8 kg/m² je nach Füllungsgrad, Beschaffenheit und Saugfähigkeit des Untergrundes.

Wir empfehlen einen zweiten Grundierarbeitsgang von ca. 0,2 – 0,4 kg/m² bis zur vollständigen Porenfüllung bei stark saugenden, porösen Untergründen und zur Verbesserung der Sperrwirkung bei rückwärtiger Durchfeuchtung.

Flächendeckendes Abstreuen der frischen Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,8 mm (ca. 1 kg/ m²). Überschussabsandung ist zu vermeiden.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen und variieren je nach Untergrundbeschaffenheit.

REINIGUNG DER WERKZEUGE

Wiederverwendbares Werkzeug sollte sorgfältig mit MasterTop CLN 44 oder mit Isopropanol gereinigt werden.

VERPACKUNG

MasterTop P 604 wird in 30 kg Arbeitspackungen (Teil A + Teil B) sowie als Einzelkomponente in Fässern zu 247 kg (Komponente A) bzw. 200 kg (Komponente B) geliefert.

FARBE

Gelb

LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Gut verschlossene Gebinde sind trocken und im Temperaturbereich von 15 bis 25 °C zu lagern. Direkte Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung (Kristallisationsgefahr) sind zu vermeiden. Beachten Sie dazu den Haltbarkeitshinweis auf dem Gebinde.

GISCODE

Deutschland: Gefahrstoff-Informationssystem Berufsgenossenschaften der Bauwirtschaft: GISCODE RE 1

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 P 604 ist < 500 g/l (verarbeitbares Material).

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN / SCHUTZMAßNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist MasterTop P 604 physiologisch unbedenklich. Bei der Verarbeitung des Materials sind folgende Schutzmaßnahmen erforderlich: Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren!

Es gelten die Handlungsanleitung über Epoxidharze der Bau- und Tiefbaugenossenschaften in der Bauwirtschaft 10/94 und die Richtlinien zur Verhütung von Unfällen durch Brände und Explosionen sowie von Berufskrankheiten bei der Verwendung von Zweikomponenten Kunstharzen SUVA 1854.d. Die Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen, ebenso Hinweise zum Transport und zur Entsorgung.

MasterTop P 604

2K EP-Grundierung, nicht-lösemittelbasiert, vorgefüllt für mineralische Untergründe

Technische Daten				
Mischungsverhältnis (A : B)			Gew.-T.	100 : 27
Dichte	Komponente A	bei 23 °C	g/cm ³	1,62
	Komponente B		g/cm ³	1,02
	gemischt		g/cm ³	1,44
Viskosität	Komponente A	bei 20 °C	mPas	9500
	Komponente B		mPas	80
	gemischt		mPas	1400
Verarbeitungszeit (30 kg Gebinde)		bei 12 °C	min	60
		bei 20 °C	min	30
		bei 30 °C	min	15
Überarbeitbarkeit / Begehbarkeit		bei 10 °C	h	min. 16
			h	max. 48
		bei 23 °C	h	min. 6
			h	max. 48
Durchgehärtet		bei 30 °C	h	min. 3
			h	max. 24
		bei 10 °C	d	5
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen		bei 23 °C	d	3
		bei 30 °C	d	2
			°C	min. 8
Max. zulässige rel. Luftfeuchtigkeit			°C	max. 30
		bei 10 °C	%	75
		bei >23 °C	%	85
Nach Aushärtung				
Shore-D-Härte		nach 7 Tagen		79
Druckfestigkeit		nach 28 Tagen	N/mm ²	55
Zugfestigkeit		nach 7 Tagen	N/mm ²	10

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

MasterTop P 604


2K EP-Grundierung, nicht-lösemittelbasiert, vorgefüllt für mineralische Untergründe

CE KENNZEICHNUNG GEMÄSS EN 13813

	
BASF Coatings GmbH Donnerschweer Str. 372, D-26123 Oldenburg	
11	
160401	
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 1273** gemessen

CE KENNZEICHNUNG GEMÄSS EN 1504-2

	
1119	
BASF Coatings GmbH Donnerschweer Str. 372, D-26123 Oldenburg	
12	
160405	
EN 1504-2:2004	
EN 1504-2: ZA.1d, ZA.1f und ZA.1g	
Oberflächenschutzprodukt - Beschichtung	
Linearer Schrumpf	NPD
Druckfestigkeit	NPD
Abriebfestigkeit	≤ 3000 mg
CO ₂ -Durchlässigkeit	Sd > 50
Wasserdiffusionsfähigkeit	Klasse III
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-	< 0,1
Temperaturwechselverträglichkeit unter Einfluss von Tausalzen	≥ 2,0 N/mm ²
Widerstand gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust: < 50%
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreibfestigkeit	≥ 2,0 N/mm ²
Brandverhalten	Bfl-s1
Griffigkeit	Klasse III

NPD = No performance determined = Kennwert nicht festgelegt
Leistungen im System **MasterSeal Traffic 2273** gemessen

MasterTop P 604

2K EP-Grundierung, nicht-lösemittelbasiert, vorgefüllt für mineralische Untergründe

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

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.

NACHHALTIGKEIT

In unserem Ansatz zur Entwicklung und Herstellung nachhaltiger Produkte und Lösungen für unsere Kunden, freuen wir uns Ihnen mitteilen zu können, dass MasterTop P 604 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



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