

350 LiquidDesign

2-K-FUGENLOSER, ELASTISCHER FLÜSSIGBODEN AUF BASIS NACHWACHSENDER ROHSTOFFE UND BIOPOLYMERE

PRODUKTBESCHREIBUNG

Hoch beständiger, zweikomponentiger, elastischer, strapazierfähiger, licht- und farbbeständiger Flüssigboden auf Basis ökologischer Rohstoffe, der ausgezeichneten Gehkomfort und Umweltfreundlichkeit mit hervorragender Performance vereint. Der nahtlose ausgehärtete Bodenbelag vermittelt einem angenehmen Geh- und Wohnkomfort, ist leicht zu pflegen, abrieb- und kratzbeständig sowie beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien. Der Bodenbelag wird hergestellt aus überwiegend natürlichen, nachwachsenden Produkten wie z.B. natürlichen Ölen (Leinöl), Kork, Holzmehl und farbigen Pigmenten. Er ist Verfügbar in einer Vielzahl von Farben.

Der Boden zeichnet sich durch ein hohes Trittschallverbesserungsmaß, Tritt- und Schlagfestigkeit, hohe Rutschhemmung, Speichelechtheit aus und ist schwer entflammbar sowie licht- und farbbeständig.

Entspricht der Brandklasse Bfl S1.

Erreicht in Kombination mit freigegebenen Eurocol Surface Finish Beschichtungen die Rutschklasse R9/R10/R11 nach DIN 51130 (BGR 181).

Zur Anwendung im Objekt mit besonders starker Beanspruchung.

Das Produkt ist auf Fußbodenheizung einsetzbar und für die Beanspruchung mit Stuhlrollen nach DIN EN 12529 geeignet. Für die Anwendung im Innenbereich.

Sehr emissionsarmer Verlegewerkstoff zertifiziert nach EMICODE EC1 Plus R.

CE nach DIN EN 13813: SR - B1,5 – AR1 - IR4.



PRODUKTVORTEILE

Der elastische Boden, der Design mit Industrieansprüchen vereint.

Der Flüssigboden ist leicht zu verarbeiten, spannungsfrei und flexibel und weist eine Schichtdicke von nur 2,4 – 2,7 mm auf.

Der Boden ist speichelecht und nach DIN EN 71-3 für die Beschichtung von Kinderspielzeug geeignet.

Für Büros, Küchen (Industrie, Wohnbereich), Bäder, Kindergärten.

Durch seine nahtlose Verlegung ideal für Bereiche mit erhöhten hygienischen Ansprüchen wie Arztpraxen, Krankenhäusern.

Durch seine extreme dynamische Belastbarkeit ideal für nahtlose Bodenbelagsarbeiten in Industrie, Gewerbe und Fitness.

350

LiquidDesign

TECHNISCHE DATEN

Basis	Komponente A: BioPolyole auf Basis nachwachsender Rohstoffe (z.B. Leinöl), Polyol, Kork, Holzmehl, mineralischer Füllstoff Komponente B (Härter): Isocyanat
Farbe	auftragsspezifisch, über 30 Farben verfügbar, siehe FARBSORTIMENT
Dichte der Mischung	ca. 0,95 g/cm ³
Konsistenz	mittelviskos
Reiniger (im frischen Zustand)	815 Handclean oder 358 ToolCleaner
Verarbeitungsbedingungen	min. 15 °C Bodentemperatur, mind. 18°C Material- und Raumtemperatur, 50 - 70% rel. Luftfeuchtigkeit Die Verarbeitung darf nur erfolgen, wenn die Temperatur des Untergrundes während der Verarbeitung und der nächsten 12 Stunden mindestens 3 grad über der jeweils herrschenden Taupunkttemperatur liegt.
Mischungsverhältnis	11 Gewichtsteile (Komponente A): 4 Gewichtsteile (Komponente B)
Topfzeit	ca. 30 Minuten bei 20°C, temperaturabhängig
Auftragsweise	Spachtelkelle [78 Zahnung] mit nachfolgender Entlüftung mit Metallstachelwalze
Schichtdicke	ca. 2,4 – 2,7 mm
Verbrauch	ca. 1 kg je m ² /mm
Abbindezeit bis zur Lackierung	ca. 12 Stunden unter Normalbedingungen bei 20°C
Erste vorsichtige Nutzung	in Abhängigkeit vom verwendeten SurfaceFinish und der Trocknung der letzten Lackschicht
Endhärte	80 % nach 24 Stunden, 100 % nach 8 Tagen unter Verarbeitungsbedingungen
Beste Verarbeitbarkeit	innerhalb von ca. 9 Monaten, originalverpackt gelagert
Lagerbedingungen	kühl und trocken, dicht verschlossen bei Normaltemperatur (10 - 30 °C)
Brandverhalten	Bfl-S1. EN 13501-1:2007+A1:2009
Rutschklasse	R9 nach BGR181, in Abhängigkeit vom verwendeten SurfaceFinish auch R10 und R11 erreichbar
Wärmeleitfähigkeit	0,027 W/m*K
Shore Härte D	ca. 45
Personenaufladung	< 0,5 kV (EN 1815:2016)
Stuhlrollenbeständigkeit	erfüllt Anforderung EN 425:2002
Gleitfähigkeit	DS: ≥ 0.45 EN 13893:2002 Pendeltest: feucht: 55 - 70, trocken: ≥ 25. BS7976-2+A1:2013
Feuchtigkeitsempfindlich	Komponente A: nein Komponente B: ja Härter
Frostempfindlich	nein
Kennzeichnung nach GHS	Sicherheitsdatenblatt beachten
Umwelt-/Arbeitsschutz	GISCODE: PU10 EMICODE: EC1 Plus R
	Komponente B: enthält Isocyanat. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

350

LiquidDesign

Informationen für Allergiker: +49 361 730410

UNTERGRUND

Der mineralische Untergrund muss unter anderem eine ausreichende Festigkeit, Tragfähigkeit, Formstabilität aufweisen, dauer trocken und rissfrei sein. Haftungs mindernde Schichten sind durch geeignete mechanische Maßnahmen zu entfernen.

Die Prüfungs- und Sorgfaltspflichten gemäß VOB sind zu beachten. Bei Mängeln sind in Schriftform Bedenken anzumelden.

Risse oder Fugen (außer Bauwerksdehnungsfugen) sind mit geeigneten Eurocol Vergussmassen zu schließen. Einzusetzende Verlegewerkstoffe müssen dem Untergrund und dem Einsatzzweck genügen.

Zu aufgehenden Bauteilen sind entsprechend dimensionierte Randstreifen notwendig/ zu setzen. Trennschienen oder Fugenprofile sind bereits unter der Spachtelmasse einzubauen.

350 LiquidDesign muss auf einen ebenen Untergrund aufgebracht werden, hierfür freigegebene Eurocol Spachtelmassen verwenden, (Eurocol 960 Europlan Super). Zu aufgehenden Bauteilen muss durch geeignete, planebene Anspachtelungen verhindert werden, dass die flüssige Masse der 350 LiquidDesign ungleichmäßig verläuft. Die durchgetrocknete Spachtelung ist grundsätzlich 2 mal mit Eurocol 044 Europrimer Multi (unverdünnt) zu grundieren. Nach ca. 2 Stunden Zwischentrocknung kann der Flüssigboden aufgebracht werden.

VERARBEITUNG

Beide Komponenten mindestens 24 Stunden unter den Raumbedingungen akklimatisieren lassen. Die Bodenfläche in Verlegebereiche je Gebinde aufteilen, so dass die maximale Schichtdicke von 2,5 mm nicht überschritten und die Mindestschichtdicke von 2 mm nicht unterschritten wird. Direkte Sonneneinstrahlung durch Verdunkelung unterbinden.

Die Komponente A im Originalgebinde gut aufrühren, den Härter aufschütteln und vollständig zufügen und intensiv zu einer homogenen, schlierenfreien Masse mischen. Das Mischen hat mit einer langsam laufenden Bohrmaschine (ca. 300 U/Min.) mit angesetztem Rührkorb zu erfolgen. Dabei ist darauf zu achten, dass auch die Ränder und der Boden gut aufgerührt werden. Anschließend ist das Gemisch in ein zweites, sauberes Gebinde umzufüllen und nochmals ca. 1 Minute umzurühren. Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb von 30 Minuten verarbeitet werden kann.

Der Auftrag des Flüssigbodens erfolgt mittels Spachtelkelle Zahnleiste 78 (Polyplan) Zahnung, so dass eine Mindest-/ Maximalschichtdicke von 2,4 – 2,7 mm entsteht. Dabei die Verlegebereiche beachten. Während der Verarbeitung immer wieder aufrühren, um die Korkanteile gleichmäßig verteilt zu halten.
Um ein gleichmäßiges, ebenes Oberflächenbild zu erreichen, ist umgehend mit einer Metall- Stachel-Entlüftungswalze zu entlüften. Zum Begehen der frischen Fläche Stachelschuhe verwenden, nicht mehr in die geigelte Fläche treten! Noch in der begehbarer Nassphase ist die Gesamtfläche auf mögliche Fehlstellen oder sonstige Mängel zu beobachten und diese sofort zu beseitigen.

Nach vollständiger, klebefreier Durchhärtung des Belages ist dieser mit freigegebenen und geeigneten Eurocol SurfaceFinish (Eurocol 356 LiquidDesign Finish LE) entsprechend der Verarbeitungsvorschrift, zu beschichten.

HINWEISE

Technische Information und Sicherheitsdatenblätter mitverwendeter Verlegewerkstoffe beachten!

Bitte Chargennummer beachten. Nur Produkte der gleichen Charge in einer Auftragsschicht verwenden. Bei Verwendung von Produkten mehrerer Produktionschargen sind diese vor der Verarbeitung zu mischen.

Die Verarbeitung wird grundsätzlich, auch über große Flächen, fugenlos ausgeführt. Im Untergrund bestehende Bewegungsfugen müssen deckungsgleich übernommen und je nach Fugenausbildung dauerelastisch verschlossen werden.

Geringe Farbtonveränderungen sind bei UV- und Witterungseinflüssen möglich. Die Funktionsfähigkeit des Bodenbelages wird dadurch nicht beeinträchtigt.

Die Fläche muss während der gesamten Aushärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein, um milchglasartige Wolkenbildung oder Aufschäumung zu vermeiden.

350

LiquidDesign

Sowohl die Verarbeitungszeit, als auch die Aushärtung des Belages wird wesentlich durch die Temperatur von Material, Untergrund und Umgebung bestimmt. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich die chemischen Reaktionen. Damit verlängern sich auch die Topf-, Begehbarkeits- und Verarbeitungszeiten. Bei hohen Temperaturen werden umgekehrt chemische Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

Die Eurocol Vorgaben zur Reinigung und Pflege neu versiegelter Oberflächen sowie deren Sanierung sind zu beachten.

Beachten Sie unsere aktuellen Hinweise im Referenzdokument „FAQ_350 LiquidDesign“.

VERSANDPACKUNGEN

Komponente A 11 kg Einweggebinde netto, 44/ Palette
Komponente B 4 kg Einweggebinde netto, 32/ Palette

ZUR BESONDEREN BEACHTUNG

Mit diesen Angaben wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen in Labor und Praxis nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Einschlägige Normen und die Regeln des Fachs sind zu beachten. Außerhalb Deutschlands gelten die jeweiligen nationalen Vorschriften, deren Kenntnis beim Anwender vorausgesetzt wird. Jede andere Anwendung, als die in unserer technischen Beschreibung angegebene, bedarf unserer ausdrücklichen Zustimmung. Es kann sonst keinerlei Haftung übernommen werden. Wir empfehlen deshalb ausreichende Eigenversuche. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Während und nach der Verarbeitung /Trocknung für gründliche Belüftung sorgen! Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung des Produkts vermeiden. Bei der Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen. Reinigung der Werkzeuge direkt nach Gebrauch mit Wasser und Seife. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können eingetrocknet als Hausmüll entsorgt werden. Die angegebenen Werte sind Laborwerte, die sich auf Normbedingungen beziehen und aufgrund der Vielzahl der objektgebundenen Einsatzmöglichkeiten nur als Richtwerte zu sehen sind. Mit Vorliegen dieser technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Produktinformationen ihre Gültigkeit!

Stand 038
ersetzt Ausgabe vom 2019-01-10

Version Nr.:11
350-HW001_BG146350

FARBSORTIMENT 350 LiquidDesign

Cork	Bark
Concrete	Charcoal
Ivory	Silver
Straw	Ashes
Ochre	Lead
Maize	Steel
Corn	Navy
Pearl	Mint
Shell	Turquoise
Sand	Lagoon
Taupe	Emerald
Earth	Tundra
Blossom	Diamond
Violet	Cobalt
Zinc	Ruby
	Fire
	Brick