

Inhalt FAQ - Eurocol LiquidDesign Flüssigboden

Inhalt FAQ - Eurocol LiquidDesign Flüssigboden	1
Was ist Eurocol LiquidDesign?.....	1
Was versteht man unter nachwachsenden Rohstoffen?	1
Welche technischen Parameter erfüllt der Fußbodenaufbau?	2
Wie lichtbeständig ist der LiquidDesign Boden?	2
Gibt es eine ableitfähige Einstellung von LiquidDesign?.....	2
Was ist bei Randfugen und aufgehenden Bauteilen zu beachten?.....	2
Warum müssen die Komponenten vorab gemischt werden?.....	2
Was versteht man unter Umtopfen?	2
Wie erfolgt die Verarbeitung von LiquidDesign?	2
Wie sind die kostenintensiven Metallstachelwalzen sauber zu halten?.....	3
Was passiert, wenn die mittlere Auftragsstärke von 2 - 2,5 mm nicht eingehalten wird?.....	3
Wie werden Dehungs-fugenprofile oder Profile eingebaut?	3
Was versteht man unter Topfzeit?.....	3
Wie erkenne ich das Ende der Topfzeit?.....	4
Hat die Raumtemperatur Einfluss auf die Verarbeitungszeit?.....	4
Welche Bedeutung hat die Chargennummer für die Qualität der Ausführung?	4
Wie können kleine Fehler in der Spachtelung beseitigt werden?.....	5
Wie soll der transparente Decklack aufgebracht werden?.....	5
Wie kann man Lackfehler, die bei der Beschichtung handwerklich entstanden sind beseitigen?	5
Welche Einschränkungen gibt es für die Verwendung von LiquidDesign Böden?	5
Wie sind LiquidDesign Böden zu pflegen?	6

Stand 11.9.2017

Was ist Eurocol LiquidDesign?

LiquidDesign ist ein fugenlos aufzubringender Bodenbelag, der ausgezeichneten Gehkomfort und Umweltfreundlichkeit mit hervorragender Performance vereint. Der Bodenbelag wird hergestellt aus natürlichen, nachwachsenden Produkten, Füllstoffen und farbigen Pigmenten. Er ist verfügbar in einer Vielzahl von Farben.

Was versteht man unter nachwachsenden Rohstoffen?

Nachwachsende Rohstoffe sind organische Rohstoffe die aus land- oder forstwirtschaftlichen Produktionen stammen und vom Menschen zielgerichtet für weiterführende Anwendungszwecke außerhalb des Nahrungs- und Futterbereiches verwendet werden. In LiquidDesign sind das im speziellen natürliche Öle (Leinöl), Kork, Holzmehl.

Welche technischen Parameter erfüllt der Fußbodenaufbau?

Erläuterungen hierzu, welche Anforderungen das System erfüllt und nach welchen Vorgaben dieses geprüft ist, finden Sie im Dokument „*Prüfzeugnis 350 LiquidDesign/technische Spezifikation*“.

Wie lichtbeständig ist der LiquidDesign Boden?

Die Farbechtheit wird nach EN-ISO-105-B2:2014 geprüft und entspricht Klasse 6 nach Blauscala. Geprüft ist ebenfalls die UV Beständigkeit.

Gibt es eine ableitfähige Einstellung von LiquidDesign?

Nein, die Rohstoffauswahl stellt Isolatoren dar, die nicht leitfähig sind. Chemische Zusätze sind für den ökologischen Boden nicht gewollt. Beim begehversuch entsteht eine Personenaufladung von kleiner 0,5 kV.

Was ist bei Randfugen und aufgehenden Bauteilen zu beachten?

Estrichrandstreifen oder Ersatzmaßnahmen, z.B. durch Eurocol 802 Eurostrip Basic (Randstreifen) müssen erhalten sein. Zudem sind ggf. vorhandene Absackungen des Estrichs oder Fehlstellen an Türzargen planeben anzuarbeiten, damit der gegossene Flüssigboden nicht wegläuft und damit Unebenheiten an angrenzenden Bauteilen entstehen, die nicht nacharbeitbar sind. Insgesamt muss die Fläche, bis in alle Ecken glatt und eben sein. Gleiches gilt für Anarbeitungen an Dehnungsfugen oder Profile.

Warum müssen die Komponenten vorab gemischt werden?

In der A Komponente sind leichte Kork- und Holzmehlanteile enthalten, die nach einer gewissen Lagerzeit im Gebinde aufschwimmen und eine einigermaßen kompakte Schicht ergeben. Vor Zugabe des Härter muss daher die A Komponente im Liefereimer homogenisiert werden, erst dann den Härter zugeben, um die Topfzeit nicht durch intensive Mischarbeit zu verkürzen/ zu verbrauchen.

Was versteht man unter Umtopfen?

Die A Komponente wird vorab im Liefergebinde homogenisiert, bis sich eine einheitliche Farbe und Konsistenz ausgebildet hat. Nun kann der Härter in den Eimer zugegeben werden und die Homogenisierung mit langsam laufendem Rührwerk (Achtung Spritzgefahr bei hochtourigen Mischern!) nochmals erfolgen. Trotz intensiven Mischens werden immer kleine Mengen beider Komponenten im Eimer unvermischt bleiben, die letztendlich nicht chemisch aushärten können und letztendlich klebrig bleiben. Um solche klebrigen Stellen im fertigen Boden zu vermeiden muss das homogenisierte Material aus dem Liefereimer in einen zweiten, sauberen Eimer, z.B. Eurocol Anrühreimer (Artikel 71654) umgefüllt, d.h. „umgetopft“ werden. Hier wird nochmals durchgerührt, um sicher zu gehen, dass die Komponenten nun 100%ig gemischt sind und keine klebrigen Stellen entstehen können.

Wie erfolgt die Verarbeitung von LiquidDesign?

Wichtig ist, dass die zu verarbeitenden Materialien an raumklimatischen Bedingungen akklimatisiert sind. Daher mindestens 24 Stunden vor Beginn der Arbeiten in den Räumen vorlagern. Das angemischte und umgetopfte Material wird nun mit einer Glättkelle oder dem Stiftrakel, eingestellt

auf etwa 2 mm Auftragsdicke aufgetragen. Noch während des Auftrags die flüssige Schicht mit einer Metallstachelwalze (dünne, feine Metallstifte) igeln, dabei ggf. die Fläche mit Stachelschuhen begehen, um alle Flächen gleichmäßig zu entlüften, zu igeln. Auch hier im Kreuzgang arbeiten und die finale Rollrichtung immer in eine Richtung führen. Beim Entlüften, die Metallstachelwalze am Endpunkt immer aus dem Flüssigboden herausheben und neu einsetzen.

Wie sind die kostenintensiven Metallstachelwalzen sauber zu halten?

Solange die angemischte Masse noch flüssig, nicht ausgehärtet ist, kann die Walze einfach auf einer Styroporplatte ausgewalzt werden. dabei wird die noch flüssige Masse von den Metallstacheln abgerieben und die Walze ist für eine Wiederverwendung geeignet.

Ausgehärtete Anhaftungen sind nicht mehr entfernbar. Alternativ kann die Walze in sogenannten Rollerboxen, die im Parkettlegerhandwerk üblich sind, die mit Aceton gefüllt ist, die walze auch reinigen und aufbewahren.

Hierbei besteht jedoch das Risiko der chemischen Anlösung des Kunststoffkörpers der walze und das Brandrisiko bei der Verwendung von Lösungsmitteln.

Was passiert, wenn die mittlere Auftragsstärke von 2 - 2,5 mm nicht eingehalten wird?

Wird zu wenig Material aufgetragen, wird das Korkkorn deutlich mehr aus der Oberfläche herauschauen, was eine lokale „Verbraunung“ hervorruft, also Farbunterschiede. Wird über 2,5 mm aufgetragen, kommt es zu gegenteiligen Effekten, die auch eine farbliche Ungleichmäßigkeit der Oberfläche hervorrufen. Also immer im Auge behalten, dass ein Eimer 350 LiquidDesign ca. 6,5 m² reichen muss, dazu am besten die zu beschichtende Fläche in entsprechende Felder von 6,5 m² einteilen.

Wie werden Dehnungsfugenprofile oder Profile eingebaut?

Bauwerksdehnungsfugen sind grundsätzlich in den Flüssigboden zu übernehmen. Das Dehnungsfugenprofile muss schon in die mineralische Spachtelung eingebaut werden, dabei die Höhe des Systemaufbaus beachten (Spachtelmasse + 2 – 2,5 mm LiquidDesign). Analog kann mit Profilen gearbeitet werden, dabei ist mit der Spachtelmasse und dem Flüssigboden exakt anzuarbeiten.

Was versteht man unter Topfzeit?

Die Beschichtungen benötigen zur chemischen Vernetzung, damit eine hochabriebfeste und beständige Oberfläche entsteht einen Härter, der in den Lack (Komponente A) eingemischt wird. Nach dem Homogenisieren des Gemisches, dem Anreagieren und nochmaligen Durchmischen und Umtopfen in den Verarbeitungseimer beginnt die Verarbeitungszeit, die begrenzt wird durch die Topfzeit. Diese wird vom Entwicklungslabor bestimmt und für eine Temperatur von 20°C angegeben und begrenzt die Zeit, in der das Gemisch verarbeitungsfähig ist.

Je nach verwendetem Produkt ist ein merklicher Anstieg der Konsistenz (Viskosität) beim Verarbeiten erkennbar. Die chemische Reaktion zwischen Bindemittel und Härter führt zu dieser Veränderung. Wird die Konsistenz zu hoch, ist die Beschichtung nicht mehr richtig möglich. Zudem verschlechtert sich das Haftverhalten der Beschichtung zum Untergrund.

Wie erkenne ich das Ende der Topfzeit?

Bei einigen Produkten steigt die Konsistenz (Viskosität) stark an. Hier muss die Verarbeitung abgebrochen werden, da sonst die Haftung zum Untergrund verschlechtert wird und die Oberflächenoptik durch sich verschlechternden Verlauf beeinträchtigt wird. Bei anderen Produkten ist eine Veränderung der Konsistenz nicht erkennbar. Hier muss pauschal nach der angegebenen Zeit (Topfzeit) die Verarbeitung eingestellt werden, auch wenn sich das Material augenscheinlich noch verarbeiten lässt.

Hat die Raumtemperatur Einfluss auf die Verarbeitungszeit?

Ja, die Verarbeitungsbedingungen sind in den Technischen Beschreibungen zu finden. Die Topfzeit ist für optimale Material- und Bodentemperatur von 20°C beschrieben.

. Höhere Material- oder Untergrundtemperaturen führen zu einer Beschleunigung der Abbindung und damit Verkürzung der Topfzeit und damit zur Verkürzung der Verarbeitungszeit. Niedrige Temperaturen wirken entgegengesetzt. Abweichungen von dieser optimalen Temperatur führen also unweigerlich zu Veränderungen in der Handhabung und Verarbeitung. Kalte Materialien sind zudem deutlich höher in der Konsistenz, also schwerer verarbeitbar und verlaufen damit schlechter, das Oberflächenergebnis wird schlechter werden.

Daher sollen sich die Raumtemperatur und Materialtemperatur über eine Vorlagerung von mindestens 24 Stunden angeglichen haben.

Wird die Boden- oder Materialtemperatur von 15°C unterschritten, ist die Filmbildung und Durchhärtung gestört, chemische Prozesse und die Verdunstung von Wasser aus der Dispersion sind verzögert. Es kommt nach der üblichen, zu erwartenden Trockenzeit zu einer klebrigen, noch nicht vollständig abgeordneten Oberfläche. Die Widerstandsfähigkeit und Anschmutzbarkeit der Oberfläche ist nicht ausreichend für eine Nutzung. Daher ist die Material- und Bodentemperatur von größer 15°C unbedingt einzuhalten.

Welche Bedeutung hat die Chargennummer für die Qualität der Ausführung?

Die jeweilige Chargennummer befindet sich auf jedem Gebinde. Für Sichtflächen (Farbigkeit) oder den transparenten Decklack (Glanzgrad) ist es wichtig aus einer Charge zu arbeiten. Trotz präziser Fertigungstechnologie kann es innerhalb der bereits eng gesetzten Freigabeparameter zu leichten Differenzen in der Farbe oder dem Glanzgrad kommen. Dieses ist im Extremfall und Verwendung unterschiedlicher Chargen in einer Fläche/Raum visuell sichtbar und kann auffällig sein.

Bei Verwendung von Produkten mehrerer Chargennummern sind diese vor der Verarbeitung zu mischen, um damit eine Homogenisierung der wichtigen Parameter zu erreichen.

Wie können kleine Fehler in der Spachtelung beseitigt werden?

Für kleine, lokale Nachbesserungen gibt es spezielle Werkzeuge, auf die Eurocol verweisen kann. Mit einem sogenannten Lackhobel können kleine Stippen oder Unebenheiten die entstanden sind entfernt werden.

Wichtig ist es bereits während der Verarbeitung des Flüssigbodens und des Lackes darauf zu achten, dass der gefertigte Boden noch im nassen Zustand auf mögliche Fehler geprüft wird und diese umgehend vor Erstarrung oder Trocknung beseitigt werden.

Wie soll der transparente Decklack aufgebracht werden?

Die Beschichtung zunächst quer zur „Lichtseite“ des Raumes (Fensterfront) mit Eurocol Microfaserwalze auftragen. Dann kreuzweise noch einmal überrollen und damit gleichmäßig verschleichen. Dabei die beschichtete Oberfläche prüfen und Lackierfehler, Fehlstellen, Überschüsse, sofort korrigieren. Dabei soll eine gleichmäßige, transparente Schicht des flüssigen Lackes entstehen. Ansatzlos Nass in Nass in der gesamten Fläche verarbeiten. Bei größeren Flächen sind mehrere Mitarbeiter notwendig um das ansatzlose Versiegeln zu gewährleisten.

Auch bei der Lackierung von Sockelleisten und Hochzügen darauf achten, dass nicht zu viel Lack aufgetragen wird, der als „Rotznase“ ablaufen kann. Auch hier wird es zu sichtbaren Ungleichmäßigkeiten kommen.

Für große Räume kann die Eurocol Microfaserwalze 60 cm verwendet werden. Randbereiche mit einem Pinsel vorlegen und mit der Eurocol Microfaserwalze verschleichen.

Während der Anwendung auf dem Fußboden Schuhhüllen für die Schuhe benutzen, um Fußabdrücke zu vermeiden. Die frische Lackfläche kann mit speziellen Nagelschuhen mit flachen Noppen begangen werden. Fertig ausgerollter und verschleicherter Lack darf nicht mehr begangen werden.

Wie kann man Lackfehler, die bei der Beschichtung handwerklich entstanden sind beseitigen?

Hier hilft nur noch ein Mattschliff mit empfohlenen Schleifmitteln und eine nochmalige Überlackierung des Bodens. Beim Mattschliff muss darauf geachtet werden, dass der Lack nicht durchgeschliffen wird und der abgegebundene Flüssigboden nicht beschädigt wird. Dabei kann es zu Verbraunungen kommen, die durch freigelegtes Korkgranulat entstehen.

Welche Einschränkungen gibt es für die Verwendung von LiquidDesign Böden?

LiquidDesign kann nicht in Nassbereichen verwendet werden. Kurze Einwirkungen von Feuchtigkeit sind jedoch unproblematisch.

Bei der Anwendung ist die Klassifizierung entsprechend der Technischen Spezifikation für elastische Bodenbeläge zu beachten.

Wie sind LiquidDesign Böden zu pflegen?

Jeder Bodenbelag ist regelmäßig zu reinigen und zu pflegen, um Beschädigungen der Oberfläche zu reduzieren.

In Eingangsbereichen sind ausreichend dimensionierte Sauberlaufzonen zu installieren um Grobschmutz und Feuchtigkeit abzuscheiden, z. B. Forbo Coral.

Die spezielle Reinigungs- und Pflegeanweisung für Eurocol LiquidDesign Böden, die bereitgestellt ist, ist zu beachten!