

QUICKFLOOR 400 SF SLOW

BODENBESCHICHTUNG

BESCHREIBUNG

QuickFloor 400 SF slow ist ein leistungsstarkes, schnell trocknendes Beschichtungssystem für jegliche Art industrieller Fußböden basierend auf der Polyasparatics-Technologie.

QuickFloor 400 SF slow bietet die gleichen Eigenschaften wie QuickFloor 500 hinsichtlich Flexibilität, Abriebswiderstand, Aufprallfestigkeit und Chemikalienbeständigkeit.

QuickFloor 400 SF slow kann mit der Niederdruckmaschine LP-3/Graco E8, Rake, Lackierwalze oder im Airless-Verfahren aufgebracht werden. Sehr schnelle Trocknungszeiten von ca. 60 min. machen **QuickFloor 400 SF Slow** zu einer perfekten Lösung für industrielle Fußböden, die sehr schnell wieder einsetzbar sein sollen.

QuickFloor 400 SF slow kann pigmentiert oder semi-transparent als Deckschicht von VIP Basisschichten aufgetragen werden (siehe PI von QPR 2K-Epoxy SF 21).

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- **Exzellente Farb- und Glanzstabilität**
- **Sehr gute Haftung auf Betonuntergründen, auch ohne Grundierung**
- **Exzellente chemische Resistenz im Vergleich zu lösungsmittelhaltigen Epoxidharz- bzw. PU-Fußbodenbeschichtungssystemen**
- **Schnelle Reaktions- und Trocknungszeiten**
- **Jetzt auch mit der FDA-Zulassung**
- Schneller Projektabschluss > lange Lebensdauer > kaum Wartung > erhebliche Kostenreduzierung!
- Elastische Beschichtung und Versiegelung; naht- und fugenlos
- Resistent gegen unterschiedlichste Chemikalien wie z.B. Säuren und Laugen
- Chlorwasser-, salzwasser-, witterungsbeständig
- Unempfindlich gegenüber hoher rel. Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung
- Temperaturstabil

MÖGLICHE ANWENDUNGSGEBIETE

- Als nahtloses, schnell verarbeitendes Einschicht-System für verschiedenste Industrieböden wie.
- Flugzeughangars
- Lagerhallen
- Restaurants, Küchen, Bäckereien
- Krankenhäuser
- Parkhäuser
- Ausstellungshallen
- Spa- und Wellness-Bereiche

**QUICKFLOOR 400
SF SLOW**

BODENBESCHICHTUNG

VERARBEITUNGSEIGENSCHAFTEN

	DATEN
Mischungsverhältnis Komp. A zu Komp. B	100 : 100 nach Volumen
Materialverbrauch [g/m ²]	ca. 250 – 500; abhängig vom Auftragsverfahren (Rakeln, Rolle, Spritzen)
Empfohlene Schichtstärke [µm]	ca. 250 – 500 (pro Schicht)
Anzahl der Aufträge	1 bis 2 (auch mehrfach möglich)
Gel- bzw. Topfzeit bei 20°C [min.]	60 - 80
Wartezeit zw. den einzelnen Aufträgen* [Std.]	1
Staubtrocken* [Std.]	1
Begebar nach* [Std.]	Gering: 1,5 -4 Stark: 5 - 8
Durchhärtung* (Normale Beanspruchung) [Std.]	8 - 12
Verarbeitungstemperatur (Umgebung) [°C]	+5 bis +50
Überschichtbarkeitsfenster [Std.]	8
Verarbeitungstemperatur (Substrat) [°C]	+5 bis +50
Materialtemperatur [°C]	20 (bevorzugt)
Maximale relative Luftfeuchtigkeit [%]	98
Beachtung der Taupunktunterschreitung	min. 3K vom Taupunkt entfernt

*) Alle Messungen bei 23°C @ 50%rF. Abweichungen bei unterschiedlichen Umgebungs- und Verarbeitungsparametern beachten.

**QUICKFLOOR 400
SF SLOW**

BODENBESCHICHTUNG

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	DATEN EU	
Chemische Basis	-	Komp. A: HDI-Prepolymer Komp. B: Mod. Polyasparaginsäureester
VOC-Gehalt	DIN EN ISO 11890-1	0%
Feststoffgehalt	DIN EN 827	100%
Farbe	-	klar
Viskosität bei 25°C [mPa*s]	DIN EN ISO 2884-2	Komp. A: 800 - 1.200 Komp.B: 600 - 1.000 Mix: ca. 900
Dichte bei 20°C [g/cm³]	DIN EN ISO 2811-1	Komp. A: 1,11 – 1,15 Komp. B: 1,05 – 1,09 Mix: ca. 1,15
Dichte [g/cm³]	EN ISO 1183	1,14 ± 0,02
Reißfestigkeit [MPa]	ISO 37-2005	≥ 12
Reißdehnung [%]	ISO 37-2005	≥ 109
Härte [Shore D]	ISO 868-2003	Nach 3 sek.: 45 ± 5 Nach 15 sek. 19
Rückprallelastizität [%]	DNI 53512	≥ 17
Weiterreißwiderstand [N/mm]	ISO 34-1 Methode A	≥ 12
Taber Abrieb [mg]	ASTM D-4060	< 35 (Reibrad CS17 / 1.000g / 1000 Zyklen)

**QUICKFLOOR 400
SF SLOW**
BODENBESCHICHTUNG
PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	DATEN EU	
Farbechtheit 1. Prüfzyklus T=100°C 60 W/m ² 15.000 kJ/m ²	DIN EN ISO 106-B06	Nach 70 Std.: $\Delta E^* = 2,44$ Kein Auskreiden, Kein Verfärbung, keine Rissbildung
Farbechtheit / Klima-Test Prüfzyklen: 8 Sd. QUV/60°C 4 Std. Kondensation/50°C UV-Lampe: Typ A (340 nm)	ISO 4892	Nach 500 Std.: Kein Auskreiden, Keine Verfärbung, keine Rissbildung
Haftfestigkeit [N/mm²]	DIN EN ISO 4624	Polyurea: ≥ 4 Stahl: ≥ 4 Beton: $\geq 1,5$
Max. Einsatztemperatur [°C]	ISO 11346	Nass: 60 Trocken: 120 Spitztemperatur trocken: 140
Tropfenschlagprüfung Testbedingungen: Strahlgeschwindigkeit 135m/s	ASTM G-73-10	240 min. lang beständig gegenüber Verschleiß durch Einwirkung von Tropfenschlag
Antibakterielle Aktivität	BS ISO 22196	1,8 : Bewertung „grenzwertig“ (96,8-99,0%) – (Bakterien:S.aureus) 2,0 : Bewertung „grenzwertig“ (96,8-99,0%) – (Bakterien:E.coli)
Lebensmittelzulassung (FDA)	21 CFR § 175.000	
Lagerbedingungen [°C]	DIN EN 12701	10 – 30 (in geschlossenen Originalgebinden an einem trockenen und gut gelüfteten Ort aufbewahren; vor Frost schützen)
Lagerfähigkeit	–	12 Monate

QUICKFLOOR 400 SF SLOW

BODENBESCHICHTUNG

APPLIKATIONSHINWEISE TEIL 1

Vor Gebrauch ist die Komponente B sehr gut aufzurühren und anschließend ist Komponente A in Komponente B komplett überzuführen und mit einem entsprechenden Rührgerät sorgfältig durchzumischen. Nach dem Vermischen der beiden Komponenten sollte die fertige Flüssigmischung 2 - 3 min. ruhen. Das Mischungsverhältnis von Komp. A zu Komp. B beträgt 100 : 100 nach Volumenteilen. Um das richtige Mischungsverhältnis nach Volumen einzustellen, eignen sich am besten graduierte Messbecher. Die entsprechende Farbpaste wird in einem Verhältnis von 10% bezogen auf die Komp. B nach Volumen in die Komp. B vorab zudosiert und dann beide Komponenten miteinander vermischt. (auch hier ist die Verwendung eines graduiereten Messbechers sinnvoll).

QuickFloor 400 SF Slow kann mit einem höhen verstellbaren Raket, mit einer Kunststoffrolle bzw. Lösungsmittel beständigen Lackierwalze, am besten geeignet Lackierwalze mit Nylonbezug oder vergleichbare, konventionell mit Druckluft, im Airless-Verfahren oder mit VIP's LP-3/Graco E8 aufgetragen werden.

Wenn **QuickFloor 400 SF Slow** im Raket-Verfahren auf das Substrat aufgebracht worden ist, sollte die Beschichtung danach unter Verwendung eines Stachelroller physikalisch zum Entlüften angeregt werden.

Wenn Sie eine Standard Becher Pistole benutzen, beginnen Sie mit einer 2,0 mm Spritzdüse und passen eventuell die benutzte Düse den Applikationsbedingungen und verfügbaren Materialien an. Für eine Spritzapplikation im Airless-Verfahren sollte mit einer Spritzdüse mit einem Durchmesser von 0,3 mm

REINIGUNG DER AIRLESS SPRITZANLAGEN UND ANDERER ARBEITSGERÄTE:

Alle Spritzgeräte sollten nach Gebrauch gut gespült, und mit Aceton gereinigt werden.

Um auch eine ausreichende Farbdeckung der Beschichtung für hellere Farben wie z.B. weiß zu realisieren, muss entweder ein zweiter zusätzlicher Schichtauftrag aufgebracht werden oder der Anteil an Pigment, der in die Komp. B eingerührt wird, erhöht man von 10 auf 20% nach Volumenteilen.

Die Verarbeitungs-, Klebfrei- und Aushärtungszeiten hängen naturgemäß immer von Klima und Umwelteinflüssen ab wie z.B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Windgeschwindigkeiten, Belüftung etc. ab. Die angegebenen Zeiten sind daher nur als generelle Richtlinien zu betrachten; die ideale Zeit muss vor Ort unter Berücksichtigung der jeweiligen klimatischen Bedingungen ermittelt werden

QUICKFLOOR 400 SF SLOW

BODENBESCHICHTUNG

VERARBEITUNGSHINWEISE TEIL 2

QUARZSAND-EINSTREUUNG

Für schwerste industrielle Anwendungen kann **QuickFloor 400 SF Slow** vor der Aushärtung auch mit "Anti Rutsch" Aggregaten abgesandet werden. Dadurch kann ein rutschfester, nahtloser, höchst belastbarer Industrieboden erstellt werden.

Augenblicklich nach Beendigung der Applikation von **QuickFloor 400 SF Slow** sollte die spezifizierte Korngrößenverteilung an Feuer getrockneten Quarzsand im Überschuß und vollständiger Sättigung einstreut werden. Nach Trocknung von **QuickFloor 400 SF Slow** muss der überschüssige und lose Quarzsand mittels eines Besens und Industriestaubsauger vorsichtig entfernt werden. Abschließend ist es erforderlich, dass der so erzeugte Belag nochmals mit **QuickFloor 400 SF Slow** „kopf versiegelt“ wird.

QUICKFLOOR FLAKES / QUICKFLOOR MINI FLAKES

Augenblicklich nach Beendigung der Applikation von **QuickFloor 400 SF Slow** sollten die spezifizierten (Art/Farbe) QuickFloor Flakes bzw. QuickFloor Mini Flakes mittels der QuickFloor Flaketeck Dispensing Gun eingeblasen werden (im Überschuß oder im Unterschuß je nach Kundenanforderungen). Für die Begehung der nassen QuickFloor-Beschichtung sollten Stachelschuhe verwendet werden. Überschüssige und lose liegende QuickFloor Flakes sind mittels eines Besens vorsichtig zu entfernen.

QuickFloor 400 SF Slow getrocknet ist, sollte mit einer Leichtmetallklinge die vertikal positionierten QuickFloor Flakes „abgratet bzw. entgratet werden“. Abschließend ist es erforderlich, dass der so erzeugte Belag nochmals mit **QuickFloor 400 SF Slow** „kopf versiegelt“ wird.

7. LIEFERPROGRAMM

PRODUKTBEZEICHNUNG	GEBINDE	ARTIKEL-NR.:
Quick Floor 400 SF Slow Mini - A	20 l (Eimer)	Auf Anfrage
Quick Floor 400 SF Slow Mini - B	20 l (Eimer)	

DISCLAIMER

Alle Werte und Empfehlungen dieser technischen Produktinformation beruhen auf kontrollierten Labortests bzw. auf Praxiserfahrungen und Experimenten unter regulären Arbeitsbedingungen. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Aufgrund von Schwankungen in den Bereichen Lagerung, Handhabung sowie dem Einsatz der Produkte übernimmt die VIP keinerlei Garantie/ Haftung für Einsatzergebnisse. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Umgebungs- und Verarbeitungsparameter, Substrateigenschaften, Systemaufbau, etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung. Wir empfehlen grundsätzlich die Wirkungsweise im kleinen Rahmen vorher auszuprobieren. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Bedingt durch technische Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendungen hinausgehen, steht Ihnen unsere technische Beratung gerne unter +49-(0)8141 35549 43 zur Verfügung.

Gültig ist jeweils nur die neuste Ausgabe dieser technischen Produktinformation.

© Copyright, VIP QuickFloor 400 SF slow

STAND: MÄRZ 2020