

Forarbejdning af kunststofprodukter

Forudsætninger og begreber for udførelse af arbejder med kunststofprodukter.

Den aktuelle brochure bør læses grundigt. Ved at følge de grundlæggende regler for arbejde med kunststofprodukter er forarbejdningen problemløs.

Undergrundens beskaffenhed

Beton

Cementbundet underlag skal være fast, tørt, finkornet og bæredygtigt, fri for cementslam, løse og mørnede dele samt skillende substanser, såsom olie, fedt, gummimærker, malingsrester og lignende. En afrensning med sandblæsning, slyngrensning, højtryksspuling, fræsning eller slibning er i reglen påkrævet.

Underlagets aftræksstyrke skal være på mindst 1,5 N/mm² og betonfugtigheden i overfladen må ikke være større end 4 % (prøveinstrument kan rekvireres fra MB Projekt ApS).

En afrenset beton skal normalt have en teksturdybde $\leq 1,5$ mm (ruhed). Dette er også kravet for de fleste grundere, hvortil der foreskrives et forbrug på 300 - 400 g/m². Er teksturdybden $\geq 1,5$ mm skal overfladen skrubespartles. Større ujævnheder udbedres med cementbaseret mørtel på store flader og med epoxymørtel på små flader. Spørg MB Projekt ApS til råds vedrørende den aktuelle opgave.

Det underlag, der skal belægges, skal være sikret mod opstigende fugt og/eller damptryk, ved hjælp af en dampspærrende membran. Udelades denne gives ingen garanti for belægninger der slår fra. Produkt og målemetoder anvises af MB Projekt ApS.

Betonoverflader med restfugt efter eksempelvis højtryksspuling kan behandles med en speciel vådgrunder. Overfladen må kun fremstå matfugtig, og der må ikke forekomme sammenhængende vandfilm.

Oliespild på betonundergrunden skal i videst muligt omfang fjernes. Herefter anvendes en speciel oliegrunder for at opnå acceptabel vedhæftning. Betonen rengøres med et egnet rensmiddel (fremskaffes specielt), i henhold til fabrikantens anvisninger. Herefter skylles overfladen med vand, hvoraf det tilbageblivende fjernes med en vådsuger. Oliegrunderen påføres når betonen er matfugtig (ingen vandfilm på overfladen).

Stål

Overfladen afrenses ved flammerensning eller sandblæsning til renhedsgrad Sa 2½, DIN 55928. Stålet grundes hurtigst muligt efter afrensningen. Undgå enhver kontakt med fugt.

Blanding

Ved farvede belægnings- eller forseglingsmaterialer er små farveforskelle mellem forskellige produktionsserier uundgåelige. Hvis der lægges vægt på en ensartet farvetone, skal afgrænsede arbejdsafsnit udføres med produkter fra samme produktionsserie (se chargenummer på emballagens etiket).

2-komponente produkter leveres i komponenterne harpiks (A) og hærder (B), i afstemt blandingsforhold. Inden produktets blanding skal begge komponenter oprøres hver for sig. Indholdet i den mindste beholder (normalt B-komponenten) hældes over i den største beholder (normalt A-komponenten) uden at efterlade rester.

I mindre emballagestørrelser (1 - 10 kg) kan B-komponenten ofte være indeholdt i låget til A-komponenten (kombibøtter). En skruetrækker trykkes igennem låget og dets bund, så hærderen kan løbe ned i harpiksen.

Herefter blandes de to komponenter grundigt med en langsomt kørende omrører (f.eks. boremaskine (ca. 300 o/min.) med blandejern) indtil blandingen er homogen (ca. 3 minutter). Sørg specielt for at røre grundigt op fra bund og sider, således at hærderen fordeles helt og undgå iblanding af luft. **Materialet bør ikke anvendes direkte fra originalemballagen.** Efter blandingen hældes indholdet over i en ren beholder og der omrøres endnu engang omhyggeligt.

Påføring

Materialet påføres med malerulle, pensel, tandspatel, rakel eller mosgummiskraber, afhængig af dets specifikationer, opgavetype og arealets størrelse. Tynde lag (< 500 g/m²) udjævnes med malerulle. Tykke lag udluftes i krydsgang med pigrulle. Hvis nedenstående ventetider inden efterbearbejdning overskrides, eller ved fornyelse af ældre belægninger, skal overfladen rengøres grundigt og rugøres ved f.eks. slibning eller sandblæsning. Vedhæftningen bør efterprøves.

- Vådt-i-vådt: Videre bearbejdning skal ske straks, mens førstelaget er "åbent"
- Ikke afstrøet: Normalt må der højst gå 24 timer inden næste lag påføres (med undtagelser)
- Afstrøet flade: Ubegrænset ventetid, dog kan det være nødvendigt med ekstra rengøring efter behov

Temperatur- & fugtforhold

Hvis ikke andet er angivet, er oplysningerne i produkternes datablade opnået ved +23 °C og 50 % RF, mens underlagets minimumstemperatur er +8 °C og +6 °C for henholdsvis polyuretan- & epoxybelægninger. Ændrede betingelser giver andre data, hvorfor det anbefales at udføre en prøve ved de ønskede betingelser. Temperaturen ved blandingen bør for begge komponenters vedkommende være mindst +15 °C.

Omgivelsernes og underlagets temperatur er af væsentlig betydning. Underlagets temperatur skal ligge mindst 3 °C over det gældende dugpunkt. For at opnå en fuldstændig hærdning af reaktionskunststoffet skal underlagets gennemsnitstemperatur ligge over minimumstemperaturen. Ved lave temperaturer bliver materialet klæbrigt og de kemiske reaktioner forsinkes. Det forlænger forarbejdnings-, efterbearbejdnings- & hærdetiden, samt tiden inden de forarbejdede flader kan betrædes. Samtidig øges forbruget, idet viskositeten stiger. Ved høje temperaturer (sommer) accelereres de kemiske reaktioner, hvorved forarbejdnings- & hærde-tiden forkortes, hvorfor der ikke bør blandes mere materiale end der kan nås at blive anvendt.

Den relative luftfugtighed bør overvåges under arbejdet. Ved udendørs anvendelse skal det friske materiale beskyttes mod fugtpåvirkning i 4 - 6 timer efter påføringen. På friske epoxy materialer kan fugtpåvirkning forårsage en hvidfarvning og/eller klæbrighed på overfladen, som må fjernes f.eks. ved sandblæsning, inden påføring af efterfølgende belægning. Det materiale, der ligger under dette lag, hærdner op uden problemer. Polyuretanbaserede materialer er fugtfølsomme indtil fuldstændig ophærdning. Fugt på underlaget mindsker vedhæftningen og medfører misfarvninger og skumdannelse, hvilket i værste fald medfører at materialet skal fjernes og der må startes forfra.

Lagring

Opbevaring i tillukket originalemballage, tørt og ved mindst +10 °C. Bør ikke udsættes for kulde eller sollys. Holdbarheden af produkterne og angivelse af farlige indholdsstoffer fremgår af emballagen og bør iagttages. Sammenhørende beholdere bør opbevares sammen.

Rengøring

Alle redskaber og værktøjer rengøres grundigt efter brug, med en dertil egnet rensesvæske. Materialerester og brugt rensesvæske må ikke ledes til kloak, jord eller vandmiljø. Afhærdet materiale fjernes mekanisk.

Personlig beskyttelse

Brug altid beskyttelseshandsker & -briller/ansigtsskærm samt særligt arbejdstøj. De enkelte komponenter er farlige i større eller mindre grad. Undgå kontakt med huden og øjnene. Efter fuldstændig afhærdning er kunststofprodukter ufarlige at omgås. Ved erhvervsmæssig brug kræves at den udførende har epoxycertifikat. Medbring altid relevante leverandørbrugsanvisninger.

Bortskaffelse af affald

Spild, rester, tom emballage, kasseret arbejdstøj og brugte engangshåndklæder skal anbringes i særlige affaldsbeholdere, der er tydeligt mærket med indholdet. Affaldet bør adskilles i fast og flydende. Afleveres til kommunal modtagestation eller Kommunekemi. Bemærk, at udhærdet materiale normalt ikke er kemikalie-affald. Undgå rester af uuhærdet materiale i emballagen ved at hælde en del af det blandede materiale tilbage i beholderen til B-komponenten, og omrøre grundigt.

Brochurens oplysninger, anvendelsestekniske råd og anbefalinger, afgives efter vor bedste viden og svarer til vore seneste oplysninger og erfaringer, men er i betragtning af de mange mulige anvendelsesformål uforbindende for os. Køber må selv kontrollere, om produkt og metode er egnet til det konkrete formål, f.eks. ved at udføre prøver. Vore almindelige salgsbetingelser er gældende. Dette datablad erstatter alle forudgående.

Rev. 01.06

MB Projekt ApS • Mølledamsvej 12 • 3460 Birkerød • Telefon 45 82 03 18 • Telefax 45 82 05 18