

ENECLAD® FPS

Bodenbeschichtung für Industrie und Gewerbe

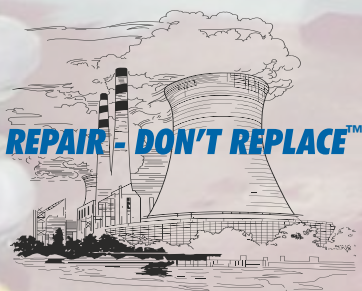
Ausserordentlicher Schutz unter extremsten Bedingungen

Einfach zu verarbeiten, versiegelt und schützt **ENECLAD® FPS** zementgebundene Böden. Mit diesem Hochleistungs-Polymer wird Ihr Betonboden hoch-abrasionsfest und widerstandsfähig gegen schwerste Verkehrsbelastungen in Lagern, Hangars, Ladezonen u. ä. **ENECLAD® FPS** ummantelt die Oberfläche mit einem widerstandsfähigen Schutzpanzer, der Staplerbetrieb, Öl, Treibstoff und vielen üblichen Industriechemikalien zuverlässig standhält.

ENECLAD® FPS ist ein lösemittelfreies, praktisch geruchloses 2-Komponenten-Polymer-Verbundmaterial, maßgeschneidert einigen der anspruchsvollsten industriellen Bodenbeschichtungsaufgaben gerecht zu werden. Das Beschichtungssystem lässt sich leicht mit Bürste, Rolle oder Rake zu einer hochglänzenden Deckschicht verarbeiten. Durch Einstreuung geeigneter Aggregate kann mit **ENECLAD® FPS** jede gewünschte Rutschhemmung erzielt werden.

ENECLAD® FPS wurde speziell für neue und vorgeschädigte Betonböden konzipiert. Mit **ENECLAD® FPS** wird eine nahtlose, leicht zu reinigende und wartungsfreundliche Bodenfläche aufgebaut.

- Beständig gegen Flurförderbetrieb
- Abrasionsfest
- Hohe chemische Beständigkeit
- Beständig gegen Öl und Reinigungsmittel
- Leichte Verarbeitung
- Wartungsfreundlich
- Keine flüchtigen, organischen Bestandteile
- Keine Geruchsbelastung



ENECON
www.enecon.com

NovoTech Industrieservice Ltd.

Exklusivvertrieb:
NovoTech Industrieservice Ltd.
Liegnitzer Str. 10
42489 Wülfrath
Tel. +49 2058 788608
Fax +49 2058 788609

info@novot.de
www.novot.de

Technische Daten

Ergiebigkeit:	750 cm ³ /kg
Verarbeitungsdichte:	1,31 g/cm ³
Ergiebigkeit bei 300 µm Schichtstärke:	2,3 m ² /kg
Lagerfähigkeit:	unbegrenzt
Festkörperanteil:	100%

Mischungsverhältnis	Basis	Aktivator
-volumenbezogen	2	1
-gewichtsbezogen	3	1

Reaktionszeiten

Umgebungs- temperatur	Verarbeitungszeit	berührungs- trocken	späteste Folgebesch.	Endbestän- digkeit
15°C	90 min	24 h	48 h	6 d
25°C	70 min	16 h	24 h	4 d
30°C	55 min	8 h	16 h	3 d

Physikalische Eigenschaften

	typischer Wert	Testnorm
Druckfestigkeit	76 N/mm ²	ASTM D-695
Biegefestigkeit	62 N/mm ²	ASTM D-790
Shore D Härte	86	ASTM D-2240
Abriebfestigkeit	35 mg / 1000 Umdreh.	ASTM D-4060
Bindekraft an: Stahl	28 N/mm ²	ASTM D-1002

Die Adhäsion zu vorbereiteten, zementgebundenen Substraten, ist größer als die Kohäsion dieser Stoffe.

CHEMCLAD® P4C Technische Daten

Theoretische Ergiebigkeit
bei einer Schichtstärke von ca. 75 µm: 6-7 m²

Mischungsverhältnis:	Basis	Aktivator
-volumenbezogen	2	5
-gewichtsbezogen	2	5

Umgebungs- temperatur	Verarbeitungs- zeit	früheste Folgebesch.	späteste Folgebesch.
5°C	120 min	16 h	48 h
15°C	75 min	12 h	36 h
25°C	60 min	8 h	24 h
30°C	50 min	5 h	16 h

Chemische Beständigkeit

Ätznatron	g	Kerosin	g
Benzin	g	Motoröl	g
Getriebeöl	g	Natriumphosphat	g
Frostschutzmittel	g	Salzsäure (0-10%)	g
Hydrauliköl	g	Schwefelsäure (0-10%)	g
Kalziumchloride (0-20%)	g	Waschlösungen	g

g = in den meisten Fällen geeignet, einschl. Eintauchen
b = geeignet für kurzzeitigen Kontakt, Spritzer u.ä.

Die Verwendung von ENECLAD® FPS

Oberflächenvorbereitung - ENECLAD® FPS sollte nur auf sauberen, festen, trockenen und gut aufgerauten Oberflächen verarbeitet werden.

1. Loses Material, Oberflächen- und eingelagerte Verunreinigungen entfernen.
2. Abhängig von der Art der Oberfläche sollten Verunreinigungen mit einem Lösemittel und / oder mittels Strahlen, Dampfreinigung, Hochdruckreinigung o. ä. entfernt werden.
3. Frisch vergossener Beton sollte vor der Beschichtung mindestens 28 Tage abbinden. Es sollten sich außerdem keine Ausblühungen (Zementschlamm) mehr auf der zementgebundenen Oberflächen befinden.
4. Nachdem alle Oberflächen- und eingelagerten Verunreinigungen beseitigt wurden, sollten die Flächen gespült werden und komplett abtrocknen.
5. Metallische Oberflächen sollten metallisch blank (SA 2,5), mit einer Rautiefe von ca. 75 µm, gestrahlt werden. Beginnen Sie die Anwendung sofort im Anschluss an die Oberflächenvorbereitung, um erneute Oxidation zu vermeiden.

Grundieren von Betonoberflächen - Vor der Beschichtung von Beton oder anderen zementösen Oberflächen, sollten diese zur Versiegelung mit CHEMCLAD® P4C grundiert werden, um eine optimale Haftung sicher zu stellen und Ausgasungen zu minimieren. Nach dem Ansetzen von CHEMCLAD® P4C sollte dieses mit einer Bürste oder Rolle so verarbeitet werden, dass eine Ergiebigkeit von ca. 6-7 m² pro kg Materialeinsatz erreicht wird, was einer empfohlenen Schichtstärke von ca. 75 µm entspricht. Dabei sollte beachtet werden, dass dieser Wert sich auf besonders rauen oder porösen Untergründen reduzieren kann. Die Beschichtung mit ENECLAD® FPS kann vorgenommen werden, sobald die CHEMCLAD® P4C Grundierung berührungstrocken ist und sollte innerhalb der Zeit für die späteste Folgebeschichtung abgeschlossen sein (Tabelle links). Weitere Einzelheiten zur Verwendung von CHEMCLAD® P4C entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsrichtlinien, die jeder Lieferung beigelegt sind.

Ansatz und Anwendung - Zur Vereinfachung der Handhabung und Erleichterung des Ansatzes, wird in jeder Verpackungseinheit ENECLAD® FPS Basismaterial und Aktivator im präzisen Mischungsverhältnis geliefert. Füllen Sie einfach die vollständige Menge des Aktivators in den Behälter des Basismaterials und mischen die beiden Komponenten sorgfältig mit Hilfe eines Rührgerätes / Farbmischers mit elektrischem Antrieb (Handbohrmaschine o.ä.), bis jegliche Streifigkeit verschwunden und eine gleichmäßige Konsistenz und Tönung erreicht ist. Applizieren Sie ENECLAD® FPS mit einer Rolle oder einer Bürste auf der vorbereiteten (und / oder grundierten) Oberfläche. Als Richtwert sollte eine Fläche von 2,3 m² / kg eine Schichtdicke von 300 µm mit einer vergleichsweise glatten Oberfläche ergeben. Bitte beachten Sie jedoch, dass Art, Form, Porosität, Rauigkeit usw. die Ergiebigkeit beeinflussen können. Sollte eine rutschfeste Oberfläche gefordert sein, tragen Sie zwei dünnere Schichten ENECLAD® FPS auf. Nach der ersten Lage von ca. 150-200 µm wird das gewählte Aggregat eingestreut und ggf. eingearbeitet. Innerhalb der Zeit für die späteste Folgebeschichtung wird dann die zweite Lage mit einer Schichtstärke von ca. 100-150 µm aufgetragen.

Reinigung der Arbeitsmittel - Überschüssiges Material sollte von den Werkzeugen unmittelbar entfernt werden. Eine weitergehende Reinigung kann mittels Aceton, MEK, Isopropanol, u.ä., vorgenommen werden.

Sicherheit und gesundheitliche Vorsorge - Es wurde alles unternommen, die ENECON® Produkte für Handhabung und Anwendung so einfach und sicher wie möglich zu gestalten. Lediglich die üblichen industriellen Gepflogenheiten in Bezug auf Handhabung, Sauberkeit und persönlichen Schutz sollten dabei beachtet werden. Einzelheiten sind den SICHERHEITSDATENBLÄTTERN gem. 1907/2006/EG zu entnehmen, die jeder Lieferung beiliegen oder auch bei Ihrem zuständigen Händler angefordert werden können.

Technische Unterstützung - Das ENECON® Beraterteam steht Ihnen jederzeit zur Unterstützung und der Beantwortung weiterer Fragen zur Verfügung. Für Hinweise zu schwierigen Anwendungen oder auch einfachen Fragen wenden Sie sich an Ihren lokalen ENECON® Partner.

Alle hier vermittelten Informationen basieren auf umfangreichen Tests und Laborversuchen, als auch auf praktischen Anwendungserfahrungen und sollten daher verlässlich und genau sein. Es werden jedoch weder Ergebnisse zugesagt, noch Garantien für die Verwendung unserer Produkte in einer spezifischen Anwendung abgegeben, auch wenn uns die Anwendung bekannt war. Es kann daher auch keinerlei Haftung für den Fall übernommen werden, wenn bei der Verarbeitung unseres Materials nicht das erhoffte Ergebnis erzielt wurde.

Copyright © 2012 der ENECON® Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Keinerlei Auszug aus dieser Unterlage darf anderweitig verwendet oder reproduziert werden - weder graphisch, elektronisch oder mechanisch, einschließlich Fotokopieren, Aufzeichnen, oder Speichern und Wiedergeben - ohne dass eine schriftliche Freigabe seitens der ENECON® Corporation gegeben wurde.