

Plastifloor® Beschleuniger 440

Niedrigviskoser, Aktivator zur
Verwendung als Beschleuniger in MMA-Harz

Anwendung: Plastifloor® 440 eignet sich wegen seiner niedrigen Viskosität zur Beschleunigung von MMA-Beschichtungsharzen bei niedrigen Bodentemperaturen. Aus Plastifloor® 440, mineralischen Füllstoffen und Härter 10 PA lässt sich Polymerbeton herstellen.

Eigenschaften: Der Beschleuniger Plastifloor® 440 kann für die Herstellung von niedrigviskosen Beschichtungsmassen aus Plastifloor® 332, 418 und 510 in Verbindung mit mineralischen Füllstoffen und Farb-pigmenten verwendet werden. Bei Zugabe von Beschleuniger 440 wird neben der verkürzten Aushärtezeit eine niedrigere Viskosität der Beschichtungsmasse erreicht, was bei niedrigen Bodentemperaturen einen guten Verlauf erzeugt.

Plastifloor® 440 eignet sich auch als Bindemittel für die Herstellung von Polymerbeton-Teilen oder Elementen. Zur Härtung wird dann Härter 10 PA verwendet.

Kenndaten:

Lieferform	leicht trübe Flüssigkeit
Auslaufzeit (DIN Becher 4mm)	10-16 sec. (20°C)
Aushärtung	10 – 20 min bei 20°C und 2 % Härter
Dichte bei 20 °C	DIN 51757 ca. 1,00 g/cm ³
Flammpunkt	DIN 51755 ca. +10 °C
Lagerfähigkeit	dunkel bei < 20 °C max. 6 Monate

Richtrezeptur für Plastifloor 418 Harz:

Plastifloor® 440 wird mit der Herstellung der Beschichtungsmasse auf der Baustelle verwendet

ca.- Angaben

Beschichtung: 20,0 GT Plastifloor® 418
2,0 GT Plastifloor® Beschleuniger 440
kellengeglättet: 60,0 GT Farbsand oder Quarzsand 0,7 – 1,2 mm
18,0 GT Farbsand oder Quarzsand 0,1 – 0,4 mm

Achtung! Der Harzanteil kann je nach Anwendung variieren. daher empfehlen wir den Harzanteil eigenverantwortlich zu testen!

Plastifloor® 440 und das Beschichtungsharz Plastifloor® 418 ca. 1 min. in einem geeigneten Gebinde vormischen und dann 1-3 % Härterpulver 50 W (BPO 50%ig) zugeben. Die so vorbereitete Harzmischung mit den vordosierten Trockenfüllstoffen ergänzen und 2 min. homogenisieren, dann mit Stiftrakel und Glättkelle auf den mit Plastifloor 112 grundierten Untergrund auftragen und glätten.

**Topf- und Härte-
Zeiten in Ab-
hängigkeit von
der Temperatur:**

Temperatur(°C)	Härter(Gew.-%)*	Topfzeit(min.)	Härtezeit(min.)
+ 5	4,0	ca. 10	ca. 30
+ 10	3,0	ca. 15	ca. 25
+ 20	2,0	ca. 7	ca. 20
+ 30	1,5	ca. 4	ca. 18

*(Härtermenge auf die reine **Harzkomponente** berechnet!)

Hinweise: Die Arbeiten sind stets erst nach vollständigem Aushärten der vorhergehenden Schicht fortzusetzen!

Lagerung: Für Methacrylatharze gelten die Vorschriften beim Umgang mit leicht entzündlichen Stoffen. MMA-Harze sind kühl, vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt, möglichst bei Temperaturen von 15-20 °C zu lagern. Bei der Lagerung können sich Paraffinanteile abscheiden. Vor der Verarbeitung sind die Gebinde daher gründlich aufzurühren! Beachten Sie bitte unsere Hinweise auf den Sicherheitsdatenblättern.

Verarbeitung: Bei der Verarbeitung von MMA-Harzen sind die Hinweise des Länderausschusses für Arbeitsschutz und Sicherheitstechnik (LASI), sowie die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung zu beachten!

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf umfangreicher Entwicklungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinaus gehenden Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Wissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktionsentwicklung vor. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Erzeugnisse und Verfahren auf ihre Anwendung für den eigenen Gebrauch selbst zu prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für die Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich abgegeben sind.