

## Plastifloor® Accélérateur 440

Activateur à basse viscosité pour l'utilisation comme accélérateur aux résines MMA

**Application :** Grâce à sa basse viscosité Plastifloor® 440 est approprié à l'accélération des résines de revêtement MMA aux températures de sol basses. À l'aide de Plastifloor® 440, des fillers minérales et durcisseur 10 PA, on peut fabriquer du béton polymérisé.

**Propriétés :** L'accélérateur Plastifloor® 440 peut être utilisé pour la production des masses de revêtement à basse viscosité en Plastifloor® 510, 412, 418 et 410 en combinaison avec fillers minérales et pigments colorés. En ajoutant accélérateur 440, on obtient une basse viscosité de la masse de revêtement à part du temps de durcissement raccourcit. Cela augmente à un bon nivellement aux températures de sol basses.

Plastifloor® 440 est aussi approprié comme liant pour la fabrication des composés ou éléments en béton polymérisé. On utilise durcisseur 10 PA pour le durcissement.

<b>Caractéristiques :</b>	<b>Base chimique</b>	Methylméthacrylate avec amine
	<b>Forme de livraison</b>	liquide claire avec teinte jaune
	<b>Odeur</b>	Type ester
	<b>Viscosité</b>	env. 4 cP
	<b>Densité</b>	1 g/cm <sup>3</sup> (20 °C)
	<b>Point d'inflammation</b>	+10 °C (MMA, DIN 51755)
	<b>Point d'ébullition</b>	+100 °C
	<b>VbF</b>	AI
	<b>Nettoyage</b>	Nettoyeur Plastifloor®
	<b>Utilisation</b>	Accélérateur pour résine acrylique
	<b>Stockage</b>	jusqu'à 6 mois – sec et frais (maxi 20 °C)

### Composition de référence pour Plastifloor

**418 résine :** Plastifloor® 440 est utilisé au site pour la production de la masse de revêtement.

Données env.

20,0 CP Plastifloor 418

2,0 CP Plastifloor accélérateur 440

**Revêtement :** 60,0 CP Sable coloré ou sable quartzeux 0,7 – 1,2 mm

**Lissé à truelle** 18,0 CP Sable coloré ou sable quartzeux 0,1 – 0,4 mm

Attention ! Le lot de résine peut varier selon l'application. Donc nous recommandons d'examiner le lot de résine responsablement !

## Plastifloor® Accélérateur 440

Activateur à basse viscosité pour l'utilisation comme accélérateur aux résines MMA

Pré-mélanger Plastifloor® 440 et la résine de revêtement Plastifloor® 418 pour env. 1 min. dans un conteneur approprié et puis ajouter 1-3 % poudre durcisseur 50 W (BPO 50 %). Compléter le composé de résine tellement préparé avec les fillers secs pré-dosés et homogénéiser pour 2 minutes. Puis appliquer avec raclette à goupilles et truelle de lissage sur la surface basée avec Plastifloor® 112 et lisser.

### Temps de réaction et de durcissement relatif

à la température : Température(°C) Durc.(Vol.-%)\* Temps réac.(min.) Temps durc.(min.)

+ 5	4,0	env. 10	env. 30
+ 10	3,0	env. 15	env. 25
+ 20	2,0	env. 7	env. 20
+ 30	1,5	env. 4	env. 18

\*(Quantité de durcisseur calculée relative au **composé de résine** pur!)

**A noter :** Continuer les travaux de revêtement seulement après le durcissement complet de la couche précédente !

**Stockage :** Les règlements pour le maniement des substances facilement inflammables sont valides pour les résines méthacryliques. Stocker les résines MMA frais, protégées contre la pénétration du soleil directe et si possible aux températures de 15 à 20°C. Pendant le stockage des parts de paraffine peuvent se déposer. Bien mélanger les conteneurs avant l'usinage ! Faire attention à nos renseignements sur les fiches de données de sécurité.

**Usinage :** Pendant l'utilisation, faire attention aux règlements de l'ordonnance sur les substances dangereuses et aux renseignements de la commission fédérale concernant la protection de travail et les techniques de sécurité !

Nos données concernant nos produits et appareils aussi que nos installations et méthodes consistent en travail de développement important et expérience dans l'application technique. Nous transmettons ces résultats par oral et écrit d'après nos meilleures connaissances en déclinant toute responsabilité dépassant le contrat particulier respectif, mais nous nous réservons le droit aux modifications techniques dans le cadre de l'évolution de la production. Cela ne dispense pas l'utilisateur de vérifier l'aptitude de nos produits et méthodes pour son propre emploi. Cela vaut aussi à la préservation des propriétés des tiers ainsi qu'aux utilisations et procédures que nous n'avons pas indiquées expressément par écrit.