

Plastifloor® 332

Resina sintética elástica para la producción de Membranas y revestimientos elásticos, dentro y fuera, adecuado en sustratos de asfalto, hormigón y metal

Aplicación: Debido a su elasticidad, Plastifloor® 332 es ideal para la producción de membranas elásticas después del cebado con Plastifloor® 112. Las membranas Plastifloor® 332 N se pueden aplicar a Plastifloor® 418 y también a una cubierta superior elástica de Plastifloor® 332.

Propiedades: Los revestimientos de Plastifloor® 332 son elásticos y resistentes a la abrasión incluso a bajas temperaturas, por lo tanto se pueden utilizar en cámaras frigoríficas y también en el exterior. Se caracterizan por un curso particularmente bueno. El uso de Plastifloor® 332 en membranas reduce el agrietamiento en los revestimientos de suelo al absorber mejor las cargas mecánicas y las fuerzas dinámicas y transferirlas al sustrato.

Características:

Forma de suministro	líquido, azul	
Tiempo de expiración	35-45 sec (20°C),	DIN Taza de boquilla, 6mm
Cuarado	30-40 min (20°C)	
Densidad a 20°C	DIN 51757	1,0 g/cm ³
Punto de inflamación	DIN 51755	+10°C
Almacenamiento	oscuro de < 20 °C	máximo de 6 meses
Contenedores de entrega		180 kg Barricas 25 kg, 10 kg Cubos

Para mejorar la adhesión intermedia, recomendamos la membrana hecha de Plastifloor® 332, por ejemplo, con arena de cuarzo 0,6-1,2 mm, fácilmente dispersada. Las cubiertas superiores hechas de Plastifloor® 332 siempre deben estar dispersas.

Características de la Cubierta de 5mm:

Densidad		ca. 1,85 kg/l
Consumo de material por espesor mm		ca. 1,8 Kg/m ²
Resistencia a rotura por presión	DIN EN ISO 604	ca. 14 MPa
Resistencia al desgarró	DIN EN ISO 527	ca. 6 MPa
Elongación de rotura	DIN EN ISO 527	ca. 3,0 %
Módulo E	DIN EN ISO 527	ca. 900 Mpa

Plastifloor® 332

Resina sintética elástica para la producción de Membranas y revestimientos elásticos, dentro y fuera, adecuado en sustratos de asfalto, hormigón y metal

resistencia térmica (seco)	ca. 60 °C
Vicat temperatura de ablandamiento	DIN 53460 ca. 50 °C

Dureza de la presión de la bola	DIN 53456	ca. 15 N/mm ²
resistencia al impacto	DIN ISO 6272	ca. 4 Nm
Clase de fuego	DIN 4102	B2
Coefficiente de dilatación	VDE 0304/1	ca. 79·10 ⁻⁶ K ⁻¹

La mezcla se fabrica directamente antes del procesamiento presentando el aglutinante y añadiendo el polvo de dureza 50W. El tiempo de mezcla con el agitador doble es de aprox. 2 min. Recomendamos Plastifloor® 332 de al menos 3 mm de espesor. Si el endurector está bien mezclado con la resina, se pueden añadir los rellenos.

Recetas direccionales: (20°C)

Enfoque mixto: (membrana)	8 l 240 ml 6-8 l	Plastifloor® 332 Agente endurecedor 50W (de 20°C) SL Relleno
-------------------------------------	------------------------	---

Enfoque mixto: (Revestimiento)	8 l 240 ml 8-10 l	Plastifloor® 332 Agente endurecedor 50W (de 20°C) SL Relleno
--	-------------------------	---

Procesamiento:

El procesamiento se realiza generalmente con la paleta numérica o alisado, la cubierta auto-correr también se puede quitar con una escobilla. Arena de cuarzo 0,6 - 1,2 mm o arena de cuarzo coloreada se dispersa en el revestimiento fresco, alrededor de 3-4 kg/ m² se dispersa para las membranas y 4-5 kg / m² para los recubrimientos.

Plastifloor® 332

Resina sintética elástica para la producción de Membranas y revestimientos elásticos, dentro y fuera, adecuado en sustratos de asfalto, hormigón y metal

Olla y endurecimiento tiempos dependiendo de la Temperatura:

Temperatura [°C]	Agente endurecedor [Vol%]	Tiempo de empleo útil [min]	Tiempo de curado [min]
+5	3	ca. 8	ca. 23
+10	2,5	ca. 10	ca. 27
+20	2	ca. 10	ca. 30
+30	1,5	ca. 11	ca. 30

* Cantidad de endurecedor calculada en Plastifloor® 332

Indicación: El trabajo de recubrimiento siempre debe continuar sólo después del curado completo de la capa anterior. Para trabajos por debajo de 5°C, se recomienda el uso del acelerador 101. (Ficha de datos de consulta!)

Almacenamiento: Las resinas de metacrilato están sujetas a las normas para el manejo de sustancias altamente inflamables. Las resinas Plastifloor® son frías, protegidas de la luz solar directa, preferiblemente almacenadas a temperaturas de 15-20 °C. Durante el almacenamiento, el contenido de parafina y los rellenos pueden separarse. Por lo tanto, antes de su procesamiento, ¡estos recipientes deben agitarse a fondo!

Protección labora: Se debe proporcionar una buena ventilación durante el procesamiento. Las disposiciones del LASI (Comité Nacional de Seguridad En el Trabajo) deben cumplirse. Lea y observe la información en nuestras hojas de datos de seguridad.

Nuestra información sobre nuestros productos y equipos, así como sobre nuestros sistemas y procedimientos, se basa en un extenso trabajo de desarrollo y experiencia en aplicaciones. Transmitimos estos resultados, con los cuales no asumimos ninguna responsabilidad más allá del contrato individual respectivo, de palabra y por escrito a lo mejor de nuestro conocimiento, pero nos reservamos el derecho de realizar cambios técnicos en el curso del desarrollo de la producción. Sin embargo, esto no exime al usuario de probar nuestros productos y procedimientos para su propio uso. Esto también se aplica a la protección de los derechos de propiedad de terceros, así como a las aplicaciones y procedimientos que no realizamos expresamente por escrito.