

## FLEXI-SCHICHT

Eine hochflexible, chemikalienbeständige Bodenbeschichtung

### EINSATZBEREICH

- Leichter Bewegung ausgesetzte Böden
- Im Umkreis von vibrierenden Maschinen
- Flexible Zwischengeschosse



### EIGENSCHAFTEN

- Hochentwickelte Polyurethan-Beschichtung für stark beanspruchte Bereiche
- Füllt Risse und schließt kleine Spalten
- Beständig gegen Vibration, Ausdehnung und Kontraktion.
- Hilft, Geräusche zu unterdrücken
- Ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit
- Praktisch geruchlos

### BESCHREIBUNG

Watco Flexi-Schicht ist eine hochentwickelte Polyurethanbeschichtung, die als selbstglättende Dickschicht für Böden entwickelt wurde. Sie eignet sich für die Auftragung in Stärken von 1 - 6 mm und härtet zu einer nahtlosen, glänzenden, chemikalienbeständigen Oberfläche. Einfach auf den Boden gießen und mit einer Kelle verteilen. Dieses Produkt lässt sich gut auf dem Boden verteilen und glätten und bildet eine erstklassige, außergewöhnlich strapazierfähige Oberfläche. Risse und Löcher können im gleichen Arbeitsschritt behandelt werden, da Watco Flexi-Schicht die in diesen Bereichen auftretenden Bewegungen und Vibrationen meistert.

### SPEZIFIKATION

Zusammensetzung	Polyurethan mit Körnung.
Anzahl der Komponenten	1 x Härter, 1 x Harz, gemischt mit Sandkörnung.
Oberfläche	Glänzend.
Grundierung erforderlich	Nein. Verzinktes Metall sollte mit Watco Galvaprime behandelt werden.
Anzahl der Anstriche	1
Einsatz (Innen-/Außenbereich)	Innenbereich.
Werkzeug	Kelle.
Geeignet für	Beton, Stein, gestrichene Oberflächen, blankes Metall.
Gebindegröße	13 kg
Reichweite	7 m <sup>2</sup> bei 1 mm. 3,5 m <sup>2</sup> bei 2 mm. 1,75 m <sup>2</sup> bei 4 mm. 1,17 m <sup>2</sup> bei 6 mm.
Härtezeiten	Bei guter Belüftung und Temperaturen von etwa 15°C - 20°C sollte das Produkt nach 5 Stunden berührtrocken sein. Bitte warten Sie 8 - 12 Stunden vor einer erneuten Beschichtung und 12 Stunden, bevor Sie die Fläche wieder zur Nutzung freigeben. Volle Chemikalienbeständigkeit wird allmählich innerhalb von 7 Tagen erreicht (bei einer konstanten Mindesttemperatur von 15°C). Bitte beachten Sie, dass Temperaturen unterhalb von 15°C oder Auftragsstärken von mehr als 1 mm die Härtezeit verlängern. Die Oberfläche nach der Beschichtung 7 Tage nicht waschen.

Chemikalienbeständigkeit	Siehe untenstehende Tabelle.
Haltbarkeit	12 Monate im originalverschlossenen Behälter.
Werkzeugreinigung	Reinigen Sie Werkzeuge mit Terpentinersatz, bevor die Aushärtung der Beschichtung startet.
Topfzeit	20 - 30 Minuten bei 20°C. Höhere Temperaturen reduzieren diese Zeit.
Reinigung	Beständig gegen übliche industrielle Reinigungsmittel. Starke Entfetter sollten zuvor getestet werden. Im Allgemeinen ist ein mildes Reinigungsmittel in Kombination mit einem Besen oder einer Scheuer-Saugmaschine ausreichend. Dreckiges Wasser kann abgesaugt oder mit einem Nasssauger entfernt werden, um die Oberfläche sauber zu halten.
Lagerung	Zwischen 15°C - 25°C für mindestens 8 Stunden vor der Anwendung.
Sicherheit	Alle Produktetiketten enthalten allgemeine Sicherheitshinweise. Sicherheitsdatenblätter sind erhältlich. Lebensmittel müssen während der Auftragung und Aushärtung aus dem Bereich entfernt werden.

### FARBEN

Grau

Blau

Ziegelrot

Obwohl wir großen Wert auf eine exakte Farbdarstellung legen, können wir Abweichungen vom Originalfarbton durch unterschiedliche Monitor- oder Druckeinstellungen leider nicht vermeiden.

## CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT

Ergebnisse direkt nach 4 Stunden Einwirkzeit.

Name	Konzentration		Name	Konzentration	
Salzsäure	5%	*****	Milchsäure	10%	*****
	15%	*****		20%	*****
Schwefelsäure	5%	*****	Calciumhydroxid	10%	*****
	20%	*****		50%	*****
Salpetersäure	5%	*****	Natriumhypochlorid	10%	*****
	20%	*****		50%	*****
Phosphorsäure	10%	*****	Natronlauge	10%	*****
	20%	*****		50%	*****
Essigsäure	10%	*****	Ammoniak	5%	*****
	20%	*****		20%	*****
Weinsäure	10%	*****	Aceton	100%	*****
	20%	*****		50%	*****
Oxalsäure	5%	*****			
	10%	*****			

Name		Name	
Butoxyethanol	***	Testbenzin D40	*****
Xylol	****	Geruchloses Petroleum	*****
Ethanol	*****	Terpentinersatz	*****
Esteralkohol	*****	Reinigungsmittel	*****
Triethylentetraamin	*****	Bleichmittel	*****
Caromax	***	50% Salzlösung	*****
Methylethylketon	*****	Mineralöl	*****
Benzylalkohol	*	50% Zuckerlösung	*****
Methoxypropanol	***	Frostschutzmittel	*****

\*\*\*\*\* Beste Langzeitbeständigkeit.

\*\*\*\* Gute Langzeitbeständigkeit.

\*\*\* Einige kleinere Oberflächendefekte.

\*\* Leicht chemisch angegriffen,  
nur eingeschränkt beständig.

\* Nicht beständig.

## VORBEREITUNG &amp; AUFTRAGUNG

## OBERFLÄCHEN-VORBEREITUNG

**Beton** – Beton muss mindestens vier Wochen alt, absolut trocken und frei von Zementschleier (einer schwachen, staubige, Schicht auf Beton), Verunreinigungen und jeglichen schlecht haftenden bisherigen Beschichtungen sein. Alle Spuren von Fett oder Öl sollten mit Watco Bio-Defett (oder einem ähnlichen Entfetter) entfernt werden. Spülen Sie den Bereich anschließend gründlich mit Wasser ab, und lassen Sie ihn trocknen. Sehr glatter Beton oder Beton mit Zementschleier sollte mit Watco Zemprep Schleierentferner angeätzt werden, um eine angemessene Haftung zu gewährleisten. Der Beton sollte nach der Behandlung mit Watco Zemprep Schleierentferner gründlich abgewaschen werden. Lassen Sie ihn anschließend gut trocknen.

**Stein** – Stein sollte trocken und frei von allem losen Material und Verunreinigungen sein.

**Gestrichene Oberflächen** – Bereits gestrichene Oberflächen sollten gründlich abgeschliffen werden, um die Haftung zu verbessern und jegliches schwach gebundenes oder abblätterndes Material zu entfernen. Wir empfehlen, bei bestehenden Beschichtungen zunächst einen Verträglichkeitstest auf einer Testfläche durchzuführen.

**Blankes Metall** – Entfernen Sie jeglichen Rost und abblätterndes Material durch Abschleifen mit einer Schleifscheibe oder mit einer Drahtbürste. Tragen Sie die Beschichtung direkt nach der Vorbereitung auf die saubere Metalloberfläche auf. Fett oder Öl kann mit Watco Bio-Defett (einem lösemittelfreien Entfetter) entfernt werden. Lassen Sie das Metall vor dem Beschichten trocknen. Verzinktes Metall sollte mit Watco Galvaprime behandelt werden.

## ANMISCHEN

Entnehmen Sie alle Komponenten aus dem äußeren Eimer. Gießen Sie den Inhalt der Harz- und Härterdosen in den Eimer und mischen Sie gründlich mit einem Rührquirl (erhältlich von Watco als Watco Mix-Aufsatz) an einer langsam laufenden Bohrmaschine (nicht mehr als 500 U/min). Fügen Sie langsam die Zuschlagsmischung hinzu und mischen Sie weiter, bis Sie eine gleichmäßige, klumpenfreie Konsistenz erhalten. Mischen Sie nicht zu energisch, da sonst Luft mit untergemischt wird.

## ANWENDUNG

Unmittelbar nach dem Anmischen auftragen. Gießen Sie das angemischte Produkt auf den Boden und verteilen Sie es mit einer Kelle. Die Abdrücke der Kelle verschwinden schnell. Streben Sie eine Auftragsstärke von 1 - 2 mm an. Bei der Beschichtungen von Bereichen mit rauem Beton oder beim Füllen von Löchern und Rissen sind Auftragsstärken bis zu 6 mm akzeptabel. Als optionalen weiteren Arbeitsschritt können Sie einen Stachelroller verwenden, um eingeschlossene Luftblasen freizusetzen. Glätten Sie die Oberfläche dann zum Abschluss mit einer Kelle."

## SICHERHEIT

Sicherheitsdatenblätter sind erhältlich.

WATCO.DE

Watco GmbH, Kränkelsweg 14, D-41748 Viersen Tel: 02162/530 17 17 Fax: 02162/530 17 77 E-mail: info@watco.de

WATCO.AT

Watco GmbH, Wassergasse 28, MBE-220 A-1030 Wien Tel: 01/310 09 10 Fax: 01/ 310 08 30 E-mail: info@watco.at