

maxit floor 4774 N

Mattierungsfinish

Matte Versiegelung für glatte
Beschichtungsüberflächen

Produktbeschreibung

Farblose 2-Komponenten-Epoxidharz-Emulsionsversiegelung.

Anwendung

Mit dem maxit floor 4774 N Mattierungsfinish lassen sich glatte Beschichtungsüberflächen transparent mattieren. Häufig wird das transparente maxit floor 4774 N Mattierungsfinish auch zur Einbindung von maxit Farbchips eingesetzt. Bestandteil des flüssigkeitsdichten Versiegelungssystems für mineralische maxit Designböden.

Eigenschaften

- gute Vergilbungsbeständigkeit
- die seidenmatte Oberfläche bricht Lichtreflexionen und Spiegelungen
- geruchsarm
- beständig gegenüber vielen Reinigungsmitteln

Untergrund

maxit floor 4774 N Mattierungsfinish wird auf die ausgehärtete Oberfläche einer glatten maxit Beschichtung aufgetragen. Vor Beginn der Versiegelungsarbeiten muss sichergestellt werden, dass die vorhergehende Schicht trocken und sauber, d.h. frei von allen als Trennmittel wirkenden Substanzen ist. Die vorhergehende Beschichtung muss fest auf dem jeweiligen Untergrund haften. Die Abreißfestigkeit muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Als Faustformel hat sich bewährt, dass ausgehärtete Beschichtungen nach spätestens 24 Std. bei 20 °C versiegelt werden müssen.

Zusammen mit maxit floor 4725 SE als flüssigkeitsdichtes Versiegelungssystem auf maxit floor 4610 DuroTop sowie maxit floor 4650 DuroColour.

Vorbehandlung

Wird die angegebene Überarbeitungszeit überschritten, ist ein mechanisches Aufrauen der Oberfläche, z.B. durch Flächenschleifen, erforderlich. Beachten Sie die Überarbeitungszeiten, die im Technischen Merkblatt der zu versiegelnden Beschichtung angegeben sind.

Franken maxit GmbH & CO.
Azendorf 63
D-95359 Kasendorf
Telefon +49-9220-18-0
Telefax +49-9220-18-200
www.franken-maxit.de

maxit Baustoffwerke GmbH
Brandensteiner Weg 1
D-07387 Krölpa
Telefon +49 (0) 3647-433-0
Telefax +49 (0) 3647-433-380
www.maxit-kroelpa.de

Einzelheiten zur Vorbereitung der Betonoberfläche sind dem Technischen Merkblatt maxit floor 4710 N Grundierung EP zu entnehmen.

Mischzeit/Mischvorgang

maxit floor 4774 N Mattierungsfinish wird in 2 Komponenten (Komponente A = Harz und Komponente B = Härter) im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Vor dem Mischvorgang sollte die B-Komponente maschinell aufgerührt werden. Das verarbeitungsfertige Material wird durch intensives maschinelles Mischen hergestellt. Hierzu wird die Komponente A restlos in die Komponente B entleert. Sofort im Anschluss daran erfolgt das gründliche Zusammenmischen mit einem langsam laufenden Elektrorührer (z.B. Bohrmaschine mit Quirl), und zwar so lange, bis die Mischung homogen ist. Es ist darauf zu achten, dass auch im Rand- und Bodenbereich des Mischgefäßes eine vollständige Durch-mischung stattfindet, deshalb ist Umtopfen in ein sauberes Gefäß und nochmaliges Mischen empfehlenswert.

Gerätereinigung

Bei jeder Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte mit Wasser zu reinigen und mit maxit floor 4910 Verdünnung EP nachzuspülen.

Verarbeitung

Die jeweilig zu versiegelnde Beschichtungsüberfläche muss begehbar sein, so dass beim Versiegeln der Oberfläche keine Verdrückungen z. B. Fußabdrücke auftreten. Das maxit floor 4774 N Mattierungsfinish wird mit einer fusselfreien Mohair- oder Velour-versiegelungsrolle gleichmäßig im Kreuzgang auf der Beschichtungsüberfläche verteilt. Material-ansammlungen und unkoordinierte Mehrfach-aufträge sind zu vermeiden. Den Kreuzgang immer frisch in frisch ausführen und auf eine optimale Materialverteilung achten. Hohe und unterschiedliche Schichtdicken können zur Wolken- und Schleierbildung führen. Zu versiegelnde Fläche nur mit sauberen Schuhen oder stumpfen Nagelschuhen betreten. Während der Verarbeitung und Trocknung ist für gute Belüftung, d.h. Luftzirkulation zu sorgen, Zugluft ist zu vermeiden.

Anwendungsbeispiele

- EN 13813 konformer Beschichtungsaufbau:
- Glatte Beschichtung, Schichtdicke 2 mm
 - Geeignete Untergrundvorbereitung
 - Grundierung mit maxit floor 4710 N Grundierung EP
 - Abstreitung mit feuergetrocknetem Quarzsand, Körnung z.B. 0,1 – 0,4 mm

Verlaufmörtel aus maxit floor 4750 Beschichtung EP, Füllgrad 1: 0,5 mit maxit floor 4935 Füllsand 0,1 – 0,4 mm

- Abstreitung mit maxit Farbchips
- Mattierung der Oberfläche mit transparentem maxit floor 4774 N Mattierungsfinish neu

Praktischer Hinweis

Bei farbigen Beschichtungsmaterialien sind geringe Farbtonunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktchargen, unvermeidlich. Dies ist bei der Arbeitsausführung zu berücksichtigen. Wenn auf eine einheitliche Farbgestaltung Wert gelegt wird, sind abgegrenzte Arbeitsabschnitte mit derselben Charge (s. Etikett) auszuführen.

Besonders zu beachten

Das erhärtete Material weist eine Schichtdicke von weniger als 0,1 mm auf. Daher muss bei intensiver, schleifender Beanspruchung mit dem Abrieb dieser Schicht gerechnet werden.

Reinigung und Pflege

Reaktionsharzbeläge sind einfach zu reinigen, wenn das Reinigungsverfahren richtig ausgewählt und die Pflege auf die Anforderung des Nutzers abgestimmt sind. Durch eine Schutzeinpfliege lässt sich die Lebensdauer von dünn-schichtigen Belägen wie Versiegelungen erheblich verlängern. Da nicht alle handelsüblichen Reinigungsverfahren und Bodenpflegemittel für die Beschichtungs-oberfläche geeignet sind, empfiehlt es sich, für den Werterhalt Ihrer Böden einen Reinigungsfachbetrieb einzuschalten. Eine beispielhafte Pflegeanleitung kann bei maxit angefordert werden.

Lagerung

In gut verschlossenen Originalgebinden ist das Produkt in trockenen und temperierten Räumen (nicht unter +10 °C) 1 Jahr lagerbar.

Verpackung

10 kg-Doppelgebinde

Franken maxit GmbH & CO.
Azendorf 63
D-95359 Kasendorf
Telefon +49-9220-18-0
Telefax +49-9220-18-200
www.franken-maxit.de

maxit Baustoffwerke GmbH
Brandensteiner Weg 1
D-07387 Krölpa
Telefon +49 (0) 3647-433-0
Telefax +49 (0) 3647-433-380
www.maxit-kroelpa.de

Umweltrelevante Hinweise

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste: Harz mit Härter aushärten lassen und als Farbabfall entsorgen.

Sicherheitshinweise

Für das Produkt kann ein Sicherheitsdatenblatt angefordert werden; beachten Sie auch die Hinweise auf den Gebinden.

Technische Daten

Mischen	2 : 3 nach Masseteilen
Mischungsverhältnis	
Komponente A:	
Komponente B:	
Materialverbrauch	ca. 100 - 200 g/m² je Arbeitsgang. Der Verbrauch hängt von der Untergrundbeschaffenheit ab. max. Verbrauch: 0,20 kg/ m² min. Verbrauch: 0,10 kg/ m² empfohlener Verbrauch: 0,15 kg/ m²
Verarbeitungstemperatur	Luft- und Untergrundtemperatur: min. + 15 °C, max. + 30 °C. Die Temperatur des jeweiligen Untergrundes muss mind. 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.
Aushärtungszeit	
Begehbar	bei + 15 °C: 24 bis 36 Std. bei + 20 °C: 18 bis 24 Std. bei + 30 °C: 14 bis 18 Std.
Teilbelastbar	mechanisch: bei + 20 °C: 2 bis 3 Tage
Vollbelastbar	chemisch: bei + 20 °C: 7 Tage
Außenanwendung	Nein
Innenanwendung	Ja
Abrieb nach Taber	<30 mg (ASTM D 4060)
Verarbeitungszeit	bei + 15°C: 65 Min. bei + 20°C: 70 Min. bei + 30°C: 45 Min.
Dichte	Komp. A + B ca. 1,07 kg/dm³
Relative Luftfeuchte	max. 75 %
Farbton	unpigmentiert transparent, seidenmatt

Rechtliche Hinweise

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen und stellen nur allgemeine Richtlinien dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten. Mit dem Erscheinen dieses Merkblattes verlieren alle früheren Merkblätter ihre Gültigkeit.