

CONIPUR 3335

Emissionsarme, 2K-PUR-Verlaufsbeschichtung als Elastikschicht für Sporthallen

Materialbeschreibung

CONIPUR 3335 ist ein zweikomponentiges, lösemittelfreies, selbstverlaufendes Produkt auf Polyurethan-Flüssigharzbasis.

Es kann bis zu einer Schichtdicke von 10mm in einer Schicht eingebaut werden, bei höheren Schichtdicken empfehlen wir 2 Beschichtungsgänge.

Anwendungsbereiche

CONIPUR 3335 wird im Sporthallenbereich als **Elastikschicht** unter der Verschleisschicht eingesetzt und dient zur Herstellung von punkt- und kombielastischen Belägen.

CONIPUR 3335 zeichnet sich durch einen sehr guten Verlauf und eine einfache Verarbeitung aus.

CONIPUR 3335 wird auf den mit CONIPUR 3710 (vorbehandelten (geschliffenen oder kugelgestrahlten) Beton aufgetragen.

Eigenschaften

CONIPUR 3335 **ersetzt** aufgrund seiner Eigenschaften eine vorgefertigte, **Elastikschicht** in unseren Systemen CONIPUR HG pure und CONIPUR CE pure.

Nachdem CONIPUR 3335 ausgehärtet ist, kann direkt mit der Verlaufsbeschichtung CONIPUR 224 (N) begonnen werden, ein **Porenschluss** ist **nicht** notwendig.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	bzgl. Masse (Gewicht)		100 : 27
Dichte	Komponente A, bei 23 °C	g/cm ³	ca. 0.67
	Komponente B, bei 23 °C	g/cm ³	ca. 1.21
	Gemisch, bei 23 °C	g/cm ³	ca. 0.75
Viskosität	Komponente A, bei 23 °C	mPas	ca. 4'000
	Komponente B, bei 23 °C	mPas	ca. 250
	Gemisch, bei 23 °C	mPas	ca. 3'000
Topfzeit	bei 12 °C	min	ca. 60
	bei 23 °C	min	ca. 40
	bei 30 °C	min	ca. 20
Begehbarkeit	bei 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit	h	ca. 16
Überschichtung mit CONIPUR 224 (N)	nach maximal	h	72
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	minimal	°C	10
	maximal	°C	30
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit	maximal	%	75
Kraftabbau im System mit 6mm CONIPUR 3335 und 2mm CONIPUR 224 (N)	in Anlehnung an EN 14904	%	ca. 27.7
Zugfestigkeit (2mm Film)	DIN 53504	N/mm ²	1.31
Bruchdehnung	DIN 53504	%	116
Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen!			

Verarbeitungshinweise

CONIPUR 3335 wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert.

Die optimale Temperatur des Materials vor und während der Verarbeitung liegt zwischen 15 und 25 °C.

Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Da die A-Komponente pastös ist, muss sie mit einem Doppelkopfrührer aufgerührt werden, bis eine homogene Masse entsteht.



Erst dann wird die B-Komponente in das Gebinde der A-Komponente gefüllt. Dabei ist darauf zu achten, dass die B-Komponente restlos ausläuft.

Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk - optimal ist hier ein Doppelkopfrührer - bei ca. 300 U/min gründlich zu mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefässes müssen dabei erfasst werden.

Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand, mindestens jedoch 2 Minuten, durchgeführt werden.

Da CONIPUR 3335 sehr leicht ist, muss – im Gegensatz zu anderen Beschichtungen - relativ viel Material gemischt werden. Daher empfehlen wir bei grossen Hallen mindestens 2 Rührwerkzeuge.

Anschliessend muss in einen zweiten, sauberen Behälter umgetopft werden und erneut ca. 1 Minute vermischt werden. Nur so kann eine gleichmässige Vermischung der beiden Komponenten gewährleistet werden.

Wird CONIPUR 3335 auf einen Holzuntergrund appliziert, wird im Randbereich ein Schaumband auf das Holz geklebt, um ein Abfließen der Beschichtung an den Rändern (Dehnungsfuge) zu verhindern,



Der Auftrag von CONIPUR 3335 erfolgt mit einer Stiftrakel auf den vorbereiteten Untergrund.



Die Stiftrakel muss 1-2mm höher eingestellt sein, als die gewünschte Schichtdicke.

Bei einer Elastikschichtdicke von 8 mm werden ca. 6.0 kg/m² CONIPUR 3335 benötigt, das entspricht einem Verbrauch von ungefähr 0.75 kg/m² CONIPUR 3335 für eine 1 mm dicke Elastikschicht.

Zur Erreichung einer einwandfreien, bläschenfreien Oberfläche ist es bei Verarbeitung im empfohlenen Temperaturbereich weder notwendig, die frisch eingebaute Fläche abzuflammen, noch mit einer Stachelwalze nachzurollen.

Sowohl die Verarbeitungszeit von CONIPUR 3335 als auch die Aushärtung des Belages wird wesentlich durch die Temperatur von Material, Untergrund und Umgebung bestimmt. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Topf-, Begebarkeits- und Überarbeitbarkeitszeiten. Bei hohen Temperaturen werden umgekehrt chemische Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

Für die vollständige Aushärtung von CONIPUR 3335 darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

Nach der Applikation muss das Material ca. 12 Stunden (15 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche oder aus dem Untergrund zur Aufschäumung des Produktes führen.

Auch nach der Aushärtung ist die Fläche verhältnismässig klebrig, daher muss für die folgende Beschichtung darauf geachtet werden, dass kein Schmutz hereingetragen wird (sauberes Schuhwerk / saubere Wagenrollen etc.)

Reinigungsmittel

Bei Beendigung der Arbeiten sowie bei Arbeitsunterbrechungen sind alle zur Wiederverwendung vorgesehenen Arbeitsgeräte mit REINIGER 40 oder geeigneten handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Butylacetat) zu reinigen. Keinesfalls dürfen Wasser oder alkoholische Lösemittel als Reinigungsmittel verwendet werden.

Untergrundbeschaffenheit

Die **Untergrundvorbehandlung** von **Beton** erfolgt vorzugsweise durch staubfreies Kugelstrahlen oder Schleifen, bei Bedarf durch Fräsen und nachfolgendes Kugelstrahlen oder Schleifen mit anschliessendem Absaugen der Fläche.

Die zu beschichtenden Untergründe müssen fest, trocken und tragfähig sowie frei von trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichresten oder ähnlichem sein.

Die **Temperatur** des **Untergrundes** muss mindestens **3 °C** über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Auf **Beton** wird zunächst der Haftvermittler **CONIPUR 3710** appliziert. Weitere Informationen zu CONIPUR 3710 sind im technischen Datenblatt zu finden

Sollte jedoch die Restfeuchte im Beton > 4% sein, oder der Einbau auf erdberührten Flächen ohne Dampfsperre erfolgen oder der Beton sehr porös sein:



muss CONIPUR 3785 eingesetzt werden. CONIPUR 3785 ist ein Epoxi-Haftvermittler, der in 2 Schichten appliziert werden muss. Die letzte Schicht muss mit Quarzsand abgestreut werden, um die Haftung zur folgenden PUR Schicht zu gewährleisten – weitere Informationen sind im technischen Datenblatt zu finden.

Holz als Untergrund muss geschliffen und gereinigt werden. Anschliessend wird der Haftvermittler CONIPUR 3710 appliziert.

Bei anderen Untergründen ist in **Vorversuchen** zu prüfen, ob und welcher Primer notwendig ist.

Lieferform

Die Lieferung von CONIPUR 3335 erfolgt in Gebindeeinheiten à 25 kg (Metall) A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

Farbton

weisslich-beige

Lagerung

Gut verschlossene Originalgebände sind trocken im Temperaturbereich von 5 bis 25 °C zu lagern.

Direkte Sonneneinstrahlung und Unterschreitung der Lagertemperatur sind zu vermeiden.

Vor Verwendung ist das auf den Gebinden genannte Mindesthaltbarkeitsdatum zu prüfen.

Physiologisches Verhalten / Schutzmassnahmen

Im ausgehärteten Zustand ist CONIPUR 3335 physiologisch unbedenklich.

Die bei der Verarbeitung notwendigen Schutzmassnahmen sowie Transportvorschriften und Entsorgungshinweise können den Sicherheitsdatenblättern des Produktes entnommen werden.

CONIPUR 3335 erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.