



# GLASS 220 CPU

## MATERIALBESCHREIBUNG

**GLASS 220 CPU** ist eine hochwertige, pigmentierte, lösemittelfreie, emissionsarme, niedrigviskose 2K-PUR-Versiegelung mit seidenmatter Oberfläche.

## ANWENDUNGSBEREICHE

**GLASS 220 CPU** wird allgemein als UV-beständige abriebfeste, Oberflächenversiegelung eingesetzt.

## EIGENSCHAFTEN

**GLASS 220 CPU** besitzt ein gutes Haftspektrum auf harten Deckbeschichtungen, ist abriebfest, sehr unempfindlich gegen Kratzer, leicht zu reinigen und wird als Versiegelung im Innenbereich eingesetzt.

**GLASS 220 CPU** besitzt nach vollständiger Aushärtung gute mechanische Eigenschaften und chemische Beständigkeiten.

## VERBRAUCH

Der Verbrauch von **GLASS 220 CPU** liegt bei ca. 0,12-0,15 kg/m<sup>2</sup>.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile		4:1
<b>Dichte</b>	Gemisch, bei 23 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,16
<b>Viskosität</b>	Gemisch, bei 23 °C	mPas	450
<b>Verarbeitungszeit (10kg Gemisch)</b>	bei 20 °C	min.	ca. 45
<b>Überarbeitbarkeit</b>	bei 20 °C	h	18-24
	max., bei 23 °C		30
<b>Begehbar nach</b>	bei 20 °C	h	18-24
<b>Ausgehärtet (chemisch belastbar) nach</b>	bei 23 °C / 50% relativer Luftfeuchtigkeit	d	7
<b>Objekt- und Verarbeitungstemperatur</b>	mindestens	°C	10
	maximal		30
<b>Zulässige relative Luftfeuchtigkeit</b>	maximal	%	75

**Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen!**



# GLASS 220 CPU

## VERARBEITUNGSHINWEISE

Die Temperatur der beiden Komponenten beim Mischvorgang sollte zwischen 10 und max. 25 °C liegen.

**GLASS 220 CPU** wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert.

Zunächst wird die B-Komponente in das Gebinde der A-Komponente geschüttet. Dabei ist darauf zu achten, dass die B-Komponente restlos ausläuft, dabei das Gebinde mittels Spachtel sorgfältig auskratzen.

Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk 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 ca. 2-3 Minuten durchgeführt werden.

Anschließend muss in einen zweiten, sauberen Behälter umgetopft werden und erneut ca. 2 Minuten gemischt werden um Mischfehler zu vermeiden.

Der Auftrag von **GLASS 220 CPU** erfolgt in der Regel mit einer „Microtex“ Walze (Floorlänge 10-12mm) auf den vorbereiteten Untergrund, wobei ein gleichmäßiges, bahnenweises Verarbeiten wichtig ist.

Die Überlappungsbereiche mit der vorhergehenden Bahn sind möglichst klein zu halten, längere Anschlusszeiten sind zu vermeiden.

Ein nachträgliches Verschlichten mit einer sauberen Farbwalze ist in jedem Fall notwendig.

Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Reaktionsharzen die Temperatur des Untergrundes von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Topf-, Überarbeitbarkeits- und Begehrbarkeitszeiten. Gleichzeitig erhöht sich, infolge zunehmender Viskosität, ggf. der Verbrauch pro Flächeneinheit. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

**WICHTIG:** Eine schnelle Trocknung durch Luftbewegung aufgrund geöffneter Türen oder Tore ist unbedingt zu vermeiden. Luftzug kann einen negativen Einfluss auf die Verarbeitungszeit und das optische Erscheinungsbild haben.

Damit das Produkt vollständig aushärten kann, darf die Temperatur des Untergrunds sowie die Verarbeitungstemperatur nicht unter die Mindesttemperatur fallen.

Nach der Applikation muss die Versiegelung vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche zu Härtestörungen und zur Verfärbung der Versiegelung führen.

## REINIGUNGSMITTEL

Bei Beendigung der Arbeiten sowie bei Arbeitsunterbrechungen sind alle zur Wiederverwendung vorgesehenen Arbeitsgeräte mit Wasser zu reinigen.

## UNTERGRUNDBESCHAFFENHEIT

**GLASS 220 CPU** ist eine harte Versiegelung und wird auf den harten GLASS-Deckbeschichtungen **GLASS 300 EP** und **GLASS 400 PU** verwendet. Dabei ist die zu erwartende mechanische Belastung auf das Gesamtsystem abzustimmen.

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

Die Versiegelung mit **GLASS 220 CPU** muss nach spätestens 2 Tagen (20°C) erfolgen. Die genannten Überarbeitungszeiten sind dabei zu beachten.

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



# GLASS 220 CPU

## LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 220 CPU** erfolgt in Arbeitspackungen à 10 kg. A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

## FARBTON

Standardfarbtöne erhältlich – weitere Farben auf Anfrage

## LAGERUNG

Gut verschlossene Originalgebinde sind trocken im Temperaturbereich von 10 bis 25 °C zu lagern.

**ACHTUNG:** Das Produkt ist frostempfindlich!

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 **GLASS 220 CPU** physiologisch unbedenklich.

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

## KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

**GLASS 220 CPU** erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

## GEFAHRENHINWEISE

**GIS-CODE: PU40**

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

