POLYAC® M

ULTRA SCHNELL HÄRTENDES, STARRES, PMMA BASIERTES REPARATURMÖRTELSYSTEM

ZUSAMMENSETZUNG

POLYAC® M ist basiert auf einem schnell aushärtenden PMMA-Harz (Polymethyl Methacrylat). In Kombination mit Füllstoffen wird ein harter Acrylmörtel mit hoher mechanischer Beständigkeit und schneller Aushärtung erhalten.

VORTEILE

- Hohe Reaktivität
- Sehr schnelle Aushärtung
- Hervorragende Haftung auf Beton
- Einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- Optimale Viskosität
- Weit anwendbar

ANWENDUNGSGEBIED

Reparaturmörtel für:

- Böden
- Sockel in der Industrie
- Terrassen, Balkone, Galerien
- Brückendecks
- Parkdecks, Parkdächer, ...

ANWENDUNG

Anmerkung: Das Folgende ist eine typische Anwendungsbeschreibung. Für andere Baustellen-Parameter wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

EVENTUELLE VORANALYSEN

Bevor Sie mit der Untergrundvorbereitung anfangen und die Produkte anwenden, müssen Sie verschiedene Parameter testen, um ein gutes und nachhaltiges Ergebnis zu erzielen.
Druckfestigkeit des Untergrunds : mindestens 25 N/mm²
Zugfestigkeit des Untergrunds: mindestens 1,5 N/mm²
POLYAC® M muss auf trockenem Untergrund aufgetragen werden.
Feuchtigkeitsgehalt im Untergrund: ≤ 5 % Feuchtigkeit.
Ausnahme: ≤ 10 % Feuchtigkeit bei Anwendung der Primer POLYAC® 18.
Bedingungen während des Auftragens und Aushärtens: siehe „Auftragskonditionen", weiter in diesem technischen Datenblatt beschrieben.
Technisch untersuchte Dilatationsfugen müssen bereitgestellt werden. Diese werden in dem zu installierenden Kunstharzsystem wieder aufgenommen.
Schrumpfverbindungen und passive Risse können beschichtet werden. Voraussetzung ist, dass sie nicht als Dilatationsfugen verwendet werden oder anderen Bewegungen der Struktur und des Untergrunds nicht folgen und dass sie mit Produkten die zum Untergrund und zum noch aufzubringenden Kunstharzsystem komplementär sind, abgeflacht werden.

BENÖTIGTES WERKZEUG

Mischer mit Spindel (min. 300 U/min)
Kelle, Späne
Verdichtungsstab und evtl. Vibrationsplatte
Abdeckband.

UNTERGRUND VORBEREITUNG

Wird POLYAC® M Mörtel in Schichten von weniger als 10 mm aufgetragen, muss je nach Untergrundtyp zuerst ein geeigneter POLYAC® Primer aufgetragen werden. POLYAC® 12: Trockene, formbeständige, mineralische Oberflächen. POLYAC® 14 Bewegliche oder weniger formbeständige mineralische Oberflächen, Asphalt. POLYAC® 15 Metall. POLYAC® 18: Feuchte, formbeständige, mineralische Oberflächen. (Beachten Sie auch immer die technischen Datenblätter der POLYAC®-Grundierungen). Es ist nicht erforderlich eine Grundierung aufzubringen auf vorhandene POLYAC®-Systeme, bevor Sie POLYAC® M auftragen. Vor dem Auftragen der Grundierung: Risse, Fugen und andere Teile, die Wasserlecks aufweisen, müssen zuerst vollständig wasserdicht und auslaufsicher gemacht werden. Der Untergrund muss mechanisch vorbehandelt werden. Dies kann durch staubarm Kugel- oder Sandstrahlen der Oberfläche oder durch Schleifen der Oberfläche erfolgen. Fliesen gut entfetten und mit Diamantschleife schleifen. Diese Behandlungen stellen sicher, dass eine Oberfläche mit einer offenen Textur erhalten wird, um die Zementhaut von Beton und alten Überresten von Beschichtungen und Klebstoffen zu entfernen. Tragen Sie die Produkte immer auf einer sauberen Oberfläche auf, frei von haftungsmindernden Materialien wie Schmutz, Öl, Fett, alten Beschichtungen oder Oberflächenbehandlungen usw.
Die Teile der zu beschichtenden Oberflächen die die oben beschriebenen Anforderungen nicht erfüllen (Druckfestigkeit, Zugfestigkeit, nicht ordnungsgemäß verbundene Teile, usw...) müssen entfernt werden.
Entfernen Sie lose Teile durch gut bürsten und entfernen Sie den Staub mit einem Vakuum.
Ein Metalluntergrund muss mechanisch vorbehandelt werden. Dies kann durch staubarm Kugel- oder Sandstrahlen der Oberfläche oder durch Schleifen der Oberfläche erfolgen. Der Rauheitsgrad für Metalloberflächen beträgt SA 2 1/2. Rost durch Sandstrahlen entfernen. Der Untergrund muss trocken und frei von Verunreinigungen wie Fett, Öl oder Staub sein.
Verzinkter Stahl wird vorab gründlich mit Wasser und Seife gereinigt oder sandgestrahlt. Metalloberflächen sofort nach der mechanischen Vorbereitung mit SOLVENT MEK entfetten. Tragen Sie nach dem vollständigen Verdunsten des SOLVENT MEK sofort eine Schicht POLYAC®15 auf, um eine erneute Oxidation des Stahls zu verhindern.
Setzen Sie gegebenenfallst eine Schalung ein.

PRODUKT VORBEREITUNG

POLYAC® M vor Gebrauch gut mischen. Paraffin kann sich während der Lagerung ablösen. Geben Sie je nach Schichtdicke und gewünschter Fließfähigkeit die richtige Menge POLYAC® M Filler in das POLYAC® M Harz zu.

POLYAC® M	Gewichts-verhältnis	Schichtdicke	Volumen des Mörtels pro 1 kg POLYAC® M Harz nach dem Mischen der Füllstoffe
POLYAC® M POLYAC® M filler Gesamt	1 7 8	6 mm	1 kg POLYAC® M Harz + 7 kg Füllstoff gibt;: 4,6 liter (oder dm²) Mörtel
POLYAC® M POLYAC® M filler Gesamt	1 8 9	10 mm	1 kg POLYAC® M Harz + 8 kg Füllstoff gibt;: 4,9 Liter (oder dm³) Mörtel
POLYAC® M POLYAC® M filler Gesamt	1 9 10	15 mm	1 kg POLYAC® M Harz + 9 kg Füllstoff gibt;: 5,4 Liter (oder dm³) Mörtel
POLYAC® M POLYAC® M filler Quarz 2 – 3 mm Gesamt	1 7 3 11	> 20 mm	pro 1 kg POLYAC® M Harz + 10 kg Füllstoff gibt;: 5,9 Liter (oder dm³) Mörtel

Intensiv mischen während eine Minute bis einen homogenen Mörtel erhalten ist.

VORBEREITUNG DER AUSRÜSTUNG

Immer mit reinen Mischbehältern und Verarbeitungsmaterial arbeiten.

AUFTRAGEN

Gießen Sie den Mörtel auf den vorbereiteten Untergrund. Verdichten erhöht die mechanische Beständigkeit.
Mit Kelle, Span oder Rüttelplatte abschließen Flüssiges Harz auf der Mörteloberfläche bedeutet dass zu viel Harz verwendet wurde, eine matte Oberfläche weist auf zu wenig Harz.

ENDBEARBEITUNG

Nach 1 Stunde (bei 20 °C) kann auf Wunsch ein anderes POLYAC® System auf POLYAC® M aufgetragen werden.

AUFTRAGSKONDITIONEN

Bedingungen während der Anwendung und Aushärtung der Produkte. Die empfohlene Verarbeitungstemperatur für Untergrund, Umgebung, Material und Produkte liegt zwischen +5 °C und +35 °C. Für Temperaturen unter +5 °C wenden Sie sich bitte an Resiplast NV.
Relative Luftfeuchtigkeit: Max. > 85 %
Taupunkt: Die Temperatur des Untergrunds und des noch nicht vollständig ausgehärteten Produkts muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Vermeiden Sie Kondensation auf die Oberfläche vom Beginn der Vorbereitungen bis zur vollständigen Aushärtung der Produkte. Sorgen Sie während des Aushärtens für ausreichende Belüftung und eine niedrige relative Luftfeuchtigkeit.

REINIGUNG UND UNTERHALT

Reinigen Sie die gebrauchten Werkzeuge mit SOLVENT MEK oder Ethylacetat, bevor Sie POLYAC®-M aushärten.
Informationen zur Reinigung und Pflege des verlegten Kunstharzsystems finden Sie in den Informationsblättern:
Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - INDUSTRIE, Reinigung und Pflege von Kunstharzbodensystemen - ÖFFENTLICHE UND PRIVATGEBÄUDE.

ZUSATZ PRODUKTE

- Reinigungsmittel für Werkzeuge: SOLVENT MEK oder Ethylacetat
- POLYAC® M FILLER
- Abhängig der Schichtdicke: Quarz 2 – 3 mm

HINWEISE / ANMERKUNGEN

POLYAC® M Filler enthält Initiator. Fügen Sie kein zusätzlichen Initiator hinzu bei Verarbeitungen bis zu +5 °C. Bei Anwendungen unter +5 °C wenden Sie sich bitte an RESIPLAST NV.

TECHNISCHE DATEN

ERSCHEINUNG - ZUSAMMENSTELLUNG

POLYAC® M	Reaktives Acrylharz, transparent, azurblau
POLYAC® M Filler	Grau- beige Füllstoff
Farbmischung	Beige.

REAKTIONSZEITEN

Verarbeitungszeit nach dem Mischen: 10 bis 15 Min.
Begehbar: nach 30 Min.
Beschichtungszeit: nach 1 Stunde
Vollmechanische Belastung: nach 2 Stunden.
Volle chemische Beständigkeit: nach 2 Stunden.
Zeiten gemessen bei 20 °C, niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtezeit.

VERBRAUCH

Siehe Kasten unter „Produkt Vorbereitung"

TECHNISCHE DATEN

Geruch	Methylmethacrylat
Initiator: POLYAC® CATALYST	BPO 50 % POLYAC® M Filler enthält bereits POLYAC® CATALYST. Fügen Sie kein zusätzlichen Initiator hinzu bei Verarbeitungen bis zu +5 °C.
Viskosität	75 mPa.s +/- 25 mPa.s (20 °C Brookfield, Spindel III/200 U/min.)
Spezifische Masse (Harz)	0,97 g/cm³ ±0,3 (20 °C)
Flammpunkt	10 °C (MMA, DIN 51 755)
Max Exotherme	130 - 145 °C
Mörtel: POLYAC® M + POLYAC® M Filler	
Spezifische Masse	± 2 kg/dm³
Druckfestigkeit	> 50 N/mm²
Zugfestigkeit	> 08 N/mm²
Biegefestigkeit	> 18 N/mm²
Haftung auf Beton	Übertrifft die Festigkeit von Beton
E-Modul	> 1100 mPa
Temperaturbeständigkeit	70 °C kontinuierlich
Schichtdicke	Ab 6 mm
Oberflächenaspekt	Matt, rutschfest

CHEMISCHE RESISTENZEN

Polymerisierte POLYAC® Harze weisen eine gute chemische Beständigkeit auf gegenüber Laugen, Erdölderivaten, Säuren, Salzen und Pflegemitteln. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an RESIPLAST NV.

CE-TABELLE

CE
Resiplast NV, Gulkenrodestraat 3, B-2160 Wommelgem
12
EN 13813
Verkleidung auf der Grundlage von Kunstharzen zur Anwendung in Gebäuden.

Reaktion auf Feuer	E_{fl}
Abgabe korrosiver Bestandteile	SR
Wasserdurchdringbarkeit	NPD
Abriebwiderstand (EN 13892-4)	AR 1,0
Haftstärke (EN 13892-8)	>B 2,0
Einschlagwiderstand (DIN EN ISO 6272)	>7 Nm
Schalldämmung	NPD
Schallabsorption	NPD
Thermische Beständigkeit	NPD
Chemikalienbeständigkeit	NPD

REFERENZUNTERLAGEN

Informationsblatt „POLYAC® GERUCH“

bsi. ISO 9001:2015 Quality Management FM 78518

bsi. ISO 14001:2015 Environmental Management EMS 716699

VERPACKUNG

POLYAC® M	20 kg	Metalleimer
	180 kg	Fass

Separat zu bestellen:

POLYAC® M Filler	20 kg	Sack
Quarz 2-3 mm	25 kg	Sack

LAGERUNG UND LAGERFÄHIGKEIT

POLYAC®-Produkte an einem trockenen, gut belüfteten Ort zwischen 5 und +35 °C lagern. Haltbarkeit: 12 Monate nach Produktionsdatum. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an RESIPLAST NV und geben Sie die Chargenummer auf der Verpackung an. Nicht in Grundwasser, Oberflächenwasser oder Kanalisation gelangen lassen. Kontaminierte Verpackungen und Rückstände gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

SICHERHEITSHINWEISE

Lesen Sie die Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durch, bevor Sie POLYAC®-Produkte verwenden. Bei der Verarbeitung entsteht ein charakteristischer Geruch. Für ausreichende Belüftung sorgen, von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Hautkontakt vermeiden. Augenreizung und/oder Überempfindlichkeit können bei starker Dampfkonzentration, Einatmen und/oder Hautkontakt auftreten. Bewahren Sie Lebensmittel (Essen, Trinken) nicht am selben Arbeitsplatz. Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstung gemäß den geltenden örtlichen Richtlinien und Gesetzen. Handschuhe und Schutzbrille sind obligatorisch.

Die obenstehenden Angaben werden in gutem Glauben gemacht, stellen jedoch keine Garantie dar. Da die Anwendung, Verarbeitung und Handhabung der Produkte außerhalb unserer Kontrolle erfolgen, obliegen sie der Verantwortung des Anwenders bzw. der Person, die für die Anwendung zuständig ist. Sollte RESIPLAST® S.A. dennoch für einen entstandenen Schaden haftbar gemacht werden, beschränkt sich der Schadenersatz stets auf den Wert der gelieferten Waren. Wir bemühen uns, jederzeit Waren in gleichbleibend hoher Qualität zu liefern. Alle Werte in diesem technischen Datenblatt sind Durchschnittswerte, die sich aus Tests ergeben, die unter Laborbedingungen (20 °C und 50 % rF) durchgeführt wurden. Die auf der Baustelle gemessenen Werte können kleine Abweichungen aufweisen, aufgrund der Tatsache dass die Umgebungsbedingungen, die Anwendung und die Verarbeitung unserer Produkte außerhalb unserer Kontrolle fallen. Fügen Sie keine anderen als die in der technischen Dokumentation angegebenen Produkte hinzu. Diese Version ersetzt alle früheren Fassungen. Version 1.0, Datum: 7 Mai 2021 8:45 AM