

Triflex Bridge Deck SC



Produktinformation

Einsatzbereiche

Triflex Bridge Deck SC wird als systemgeprüfte Kratzspachtelung im Bridge Deck System nach TL/TP-BEL – EP eingesetzt. Es kann bis zu einer Rautiefe von 5 mm verwendet werden.

Eigenschaften

2-komponentige unpigmentierte, vorkonfektionierte Kratzspachtelung auf Basis von Polymethacrylatharz (PMMA). Triflex Bridge Deck SC zeichnet sich durch folgende Qualitätsmerkmale aus:

- Schnell reaktiv
- Lösemittelfrei
- Schnell belastbar
- Witterungsbeständig
- Voreingestelltes Mischungsverhältnis 1 : 4
- Teilmengenentnahme möglich
- Anwendung bei hoher rel. Luftfeuchte
- Kompatibel mit gängigen Bitumen-Schweißbahnen
- Hitzebeständig bei Bahnenverlegung mit offener Flamme
- Bereits nach 50 Min. mit Bitumen-Schweißbahn belegbar
- Grundprüfung nach TL/TP BEL-EP (1999)
Prüfbericht-Nr. 190E-00031OR01-PB01 des KIWA Polymer-Instituts

Lieferform

Eimerware

| Sommer | Winter | |
|----------|----------|--|
| 25,00 kg | 25,00 kg | Triflex Bridge Deck SC |
| 0,50 kg | 1,50 kg | Triflex Katalysator (5 x / 15 x 0,10 kg) |
| 25,50 kg | 26,50 kg | |

Farbtöne

Transparent-gelblich

Lagerung

Kühl, trocken, frostfrei und ungeöffnet sowie ungemischt ca. 6 Monate. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte, auch auf der Baustelle, vermieden werden.

Verarbeitungshinweise

Triflex Bridge Deck SC kann bei Untergrund- und Umgebungstemperaturen von mind. 0 °C bis max. +35 °C verarbeitet werden. Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mind. +3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Vor Betauung schützen. In geschlossenen Räumen ist eine Zwangsentlüftung mit mind. 7-fachem Luftaustausch pro Stunde vorzusehen.



Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund muss durch Fräsen oder Kugelstrahlen so vorbereitet werden, dass er tragfähig, trocken und frei von losen oder haftungsmindernden Bestandteilen ist. Es ist darauf zu achten, dass eine rückseitige Durchfeuchtung aufgrund baulicher Gegebenheiten ausgeschlossen ist. Die Untergrundhaftung ist im Einzelfall am Objekt zu prüfen. Trockenheit ist gemäß ZTV-ING Teil 6 durch lokale Erwärmung zu prüfen. Mindesthaftzugfestigkeit: 1,5 N/mm².

Der Einsatz auf Asphalt ist nicht zulässig. Bei einem Einsatz auf kunststoffmodifizierten Mörteln ist vor Ort eine Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

Bei Ausführung muss die Oberflächentemperatur mind. 3 °C über dem Taupunkt liegen. Bei Unterschreitung kann sich auf der zu bearbeitenden Oberfläche ein trennend wirkender Feuchtigkeitsfilm bilden (DIN 4108-5, Tab. 1). Siehe Taupunkttemperaturtabelle.

Mischanleitung

Nach gründlichem Aufrühren des Basisharzes wird die dazugehörige Katalysatormenge klumpenfrei bei langsam laufendem Rührwerk eingemischt. Rührzeit mind. 3 Min. Anschließend umtopfen und nochmals umrühren

Mischungsverhältnis

Bei einer Temperatur von:

| Temperatur | Katalysator-Zugabe |
|------------|--------------------|
| 0 °C | 6 % |
| 8 °C | 4 % |
| 23 °C | 2 % |
| 35 °C | 1 % |



Produktinformation

Materialverbrauch

Kratzspachtelung auf Beton:

Vor Auftrag des Triflex Bridge Deck SC (Kratzspachtelung) ist die Betonoberfläche mit min. 0,50 kg/m² Triflex Bridge Deck Primer zu grundieren, eine Abstreuerung der Grundierung entfällt in diesem Fall. Bei Rautiefen des vorbereiteten Betons von $\geq 1,5$ mm ist nach ZTV-ING mit einer Kratzspachtelung aus Triflex Bridge Deck SC zu egalisieren. Die Oberfläche der Kratzspachtelung ist mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,7–1,2 mm (max. 0,80 kg/m²) abzustreuen. Eine Abstreuerung im Überschuss ist unbedingt zu vermeiden. Nicht festhaftendes Abstreugut ist nach dem Aushärten der Kratzspachtelung zu entfernen. Der Verbrauch der Kratzspachtung hängt von der Rautiefe der Betonoberfläche ab. Die Betonoberfläche muss trocken sein. Die Prüfung der Trockenheit erfolgt durch lokale Erwärmung mit einem Heißluftgebläse oder -fön. Feuchte Betone werden dabei deutlich heller. In diesem Fall darf nicht gearbeitet werden.

Topzeit

Ca. 15 Min. bei +20 °C

Trockenzeit

| | |
|---|------------------------|
| Regenfest nach: | ca. 25 Min. bei +20 °C |
| Begehrbar/überarbeitbar mit sich selbst nach: | ca. 45 Min. bei +20 °C |
| Belastbar nach: | ca. 50 Min. bei +20 °C |

Weitere Hinweise

Hinweis zum Verlegen einer BAST zugelassenen Bitumen-Schweißbahn. Bei der Verlegung der Bitumen-Schweißbahn ist zu beachten, dass die Brennerflamme zwingend auch über die Oberfläche des PMMA-Harz geführt wird. Eine ausschließliche Erwärmung der Bahnenunterseite reicht für den Verbund Bitumen-Schweißbahn – PMMA-Oberfläche nicht aus.

Hinweise auf besondere Gefahren

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 2

Sicherheitsratschläge

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 7 und 8

Maßnahmen bei Unfällen und Bränden

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 4, 5 und 6

Grundlegende Hinweise

Wir gewährleisten die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Den Triflex-Systemen dürfen keine systemfremden Stoffe zugemischt werden.

Die anwendungstechnische Beratung über den Einsatz unserer Produkte beruht auf umfangreichen Entwicklungsarbeiten sowie langjährigen Erfahrungen und erfolgt nach bestem Wissen. Die verschiedenartigsten Anforderungen am Objekt, unter den unterschiedlichsten Bedingungen, machen jedoch eine Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Erzeugnisse dienen, bleiben vorbehalten.