

Triflex Markierungen

Allgemeine Hinweise

Wichtiger Hinweis:

Alle hier aufgeführten Hinweise gelten, sofern nicht explizit erwähnt, für alle Triflex Produkte.

Mehrkomponentige Produkte

2K Produkte

Die Triflex Kaltspritz- und Kaltplastikprodukte sowie die High-Solid Farben **Preco Line EP 2K**, **Triflex EPS**, **Triflex ParkLine** sowie die Versiegelung **Triflex Than Finish 511** sind 2-komponentig. Die 2K Produkte sind nach Zugabe des Katalysators/Härters verarbeitbar.

3K Produkte

Preco Cryl Kaltplastik 2K und **Preco Cryl Reibplastik 2K** sowie das **Preco Cryl Spritzharz 98:2** sind neben der 2-komponentigen Variante auch als 3-komponentige Varinate erhältlich. Die 3K-Variante (Komponente A + B) ist eine spezielle Lieferform für 2-Komponenten-Markiermaschinen, die für das Mischungsverhältnis 1 : 1 ausgelegt sind.

Derartige Maschinen haben folgende Merkmale:

- Zwei Materialtanks
- Zwei Förderpumpen gleicher Leistung
- Eine Mischzone, konzipiert entweder als Hochgeschwindigkeitsmischer oder als Statik-Mischrohr
- Extruder-Anbauaggregat mit der Erweiterungsoption für Agglomerat- oder Profilmarkierung

Farbtöne

Alle Triflex Farben und Kaltplastiken sind als Lagerware erhältlich in:

9010 Weiß

Die **Preco Cryl Kaltplastik 2K** sowie die 1K High-Solid Farbe **Preco Line 300** sind zusätzlich als Lagerware erhältlich in:

1023 Verkehrsgelb
3009 Oxidrot
3013 Tomatenrot
3020 Verkehrsrot
5017 Verkehrsblau
6024 Verkehrsgrün
7043 Verkehrsgrau
9005 Schwarz

Bitte entnehmen Sie unserer aktuellen Preisliste, welche Produkte in welchen Farben als Lagerware geführt werden.

Die 2K High-Solid Farben **Triflex EPS**, **Triflex ParkLine** und **Preco Line EP 2K** sind erhältlich in:

9010 Weiß
1023 Verkehrsgelb

Ab einer Mindestabnahmemenge von 80 kg sind weitere Sonderfarbtöne erhältlich. Bitte Lieferform, Lieferzeit und Preis erfragen.

Lagerung

Kühl, trocken, frostfrei und ungeöffnet lagern. Das Material ist stark temperaturabhängig, daher ist direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde, auch auf der Baustelle, unbedingt zu vermeiden. Unsachgemäße Lagerung kann zu Polymerisationsreaktionen und damit zu Verklumpungen führen.

Verarbeitungsbedingungen

+5 °C bis +35 °C	Umgebungstemperatur
+5 °C bis +45 °C	Untergrundtemperatur
max. 75%	Rel. Luftfeuchte (Taupunktabelle beachten)

Vorbereitung des Untergrundes

Die vorbehandelten Untergründe müssen tragfähig, trocken und frei von losen oder haftungsmindernden Bestandteilen sein.

Bei Ausführung muss die Oberflächentemperatur über dem Taupunkt liegen.

Bei Unterschreitung kann sich auf der zu bearbeitenden Oberfläche ein trennend wirkender Feuchtigkeitsfilm bilden (DIN 4108-5 Tab. 1).

Bei Altmarkierungen ist sowohl die Haftfestigkeit zwischen den Systemen als auch der gesamten Endschrift zum Untergrund zu prüfen.

Die Untergrundhaftung ist im Einzelfall am Objekt zu prüfen.

Untergrundvorbereitung

Asphaltuntergrund

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Öl sowie Fett und anderen haftungsmindernden Verunreinigungen sein. Bei neuen Asphaltbelägen müssen eventuell vorhandene Fluxöle abgefahren bzw. abgewittert sein. Neue bituminöse Untergründe müssen mind. 4 bis 8 Wochen unter Verkehr gelegen haben, bevor mit 2K-Kaltplastikmaterialien appliziert werden kann. Wir empfehlen für den Übergangszeitraum eine Verkehrsfreigabemarkierung.

Betonuntergrund

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Zementschlämme, Staub, Öl sowie Fett und anderen haftungsmindernden Verunreinigungen sein. Mechanische Vorbereitung grundsätzlich durch Schleifen, Fräsen, staubfreies Kugel- oder Wasserstrahlen.

Vor der Applikation muss der beton- bzw. der zementgebundene Untergrund mit Grundierung vorbehandelt werden. Die Restfeuchte des Betons darf bei Markierungsarbeiten nicht höher als 4 Gew.-% sein.

Wichtiger Hinweis:

Die Untergrundeignung muss immer objektbezogen geprüft werden.

Triflex Markierungen

Allgemeine Hinweise

Grundierung

Asphaltuntergrund

Keine Grundierung, direkt applizierbar.

Betonuntergrund

Triflex Than Grund L 1K

Verbrauch ca. 0,20 kg/m²

Überarbeitbar nach ca. 20 bis 30 Min. bei +20 °C

Eine Grundierung auf Beton ist für alle Kaltplastikprodukte sowie für die 2-komponentigen High-Solid Farben erforderlich.

Für die 1-komponentige High-Solid Farbe **Preco Line 300** ist eine Grundierung nicht notwendig.

Mischanleitung – Mischungsverhältnis

2K Produkte

Nach gründlichem Aufrühren der Harzkomponente wird die dazugehörige Katalysator-/Härtermenge klumpenfrei bei langsam laufendem Rührwerk eingemischt und sofort verarbeitet. Je nach Außentemperatur werden den Preco Cryl Produkten 1 bis 2 % Katalysator zugegeben. Die Härtermenge entspricht in der Regel der Lieferform der Produkte oder ist dem jeweiligen Produktdatenblatt zu entnehmen.

3K Produkte

Stufe 1 – Vormischung: Vor der Applikation muss der Komponente A (weißes Etikett und weißer Eimer) eine Menge von 3 bis 4 % Preco Cryl Pulverkatalysator oder 3 bis 4 % Triflex Flüssigkatalysator zudosiert und mit einem Rührwerk homogen eingemischt werden.

Zu beachten ist, dass diese Mischung eine begrenzte Lagerstabilität besitzt. Um Verarbeitungsfehler zu vermeiden wird empfohlen, nur die Menge an Material vorzumischen, die am selben Arbeitstag verarbeitet werden kann.

Stufe 2 – Spritzmischung: Das Mischungsverhältnis zwischen der vorbeschleunigten Komponente B (blaues Etikett und blauer Eimer) und die vorkatalysierten Komponente A (Vormischung) erfolgt in einem Verhältnis von 1 : 1

(50 Gew.-Teile Komponente A : 50 Gew.-Teile Komponente B).

Dieses Mischungsverhältnis wird über die Dosierpumpen bestimmt.

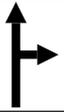
Materialverbrauch Symbolmarkierungen

Preco Cryl Kaltplastik 2K und

Preco Cryl Reibplastik 2K

Alle Verbrauchswerte beziehen sich auf glatte Untergründe.

Verarbeitungsbedingte Materialverluste sind nicht eingerechnet.

Symbol	Länge	Länge	Schichtdicke	Verbrauch
	5 m	1,10 m ²	1,5 mm	2,97 kg
			2,0 mm	3,96 kg
			2,5 mm	4,95 kg
			3,0 mm	5,94 kg
	5 m	1,38 m ²	1,5 mm	3,37 kg
			2,0 mm	4,97 kg
			2,5 mm	6,21 kg
			3,0 mm	7,46 kg
	5 m	1,45 m ²	1,5 mm	3,92 kg
			2,0 mm	5,22 kg
			2,5 mm	6,53 kg
			3,0 mm	7,83 kg
	3 m	0,66 m ²	1,5 mm	1,78 kg
			2,0 mm	2,38 kg
			2,5 mm	2,97 kg
			3,0 mm	3,57 kg
	3 m	0,84 m ²	1,5 mm	2,27 kg
			2,0 mm	3,03 kg
			2,5 mm	3,78 kg
			3,0 mm	4,54 kg
	3 m	0,87 m ²	1,5 mm	2,35 kg
			2,0 mm	3,13 kg
			2,5 mm	3,92 kg
			3,0 mm	4,70 kg

Topfzeit

Je nach Material- und Deckentemperatur können die Topf- und Trockenzeiten stark beeinflusst werden. Bei hohen Temperaturen verkürzen sie sich, bei niedrigen Temperaturen erhöhen sie sich. Durch die zugegebene Katalysatormenge lassen sich die Reaktionszeiten im begrenzten Umfang beeinflussen. Bei hohen Temperaturen kann die Katalysatormenge reduziert werden, bei niedrigen Temperaturen erhöht werden. Dabei darf die vorgegebene Menge nicht unter bzw. überschritten werden da sonst Härtungs- oder Haftungsstörungen entstehen können.

Trockenzeit

Die Trockenzeit kann in der Praxis auf Grund der vorherrschenden Witterung und der Beschaffenheit des Belags deutlich länger/kürzer sein als bei der Eignungsprüfung, die bei der BASt unter definierten und konstanten Laborbedingungen ermittelt wird.

Triflex Markierungen



Allgemeine Hinweise

Reinigung

Die Reinigung der Maschinen und Geräte muss unbedingt vor der Aushärtung des Materials erfolgen. Hierfür eignet sich der **Triflex Reiniger MW**. Durch das Auftragen von **Triflex Trennmittel** auf Schablonen und Werkzeugen vor der Applikation wird eine schnelle und einfache Entfernung des Material auch im ausgehärteten Zustand möglich.

Applikationsarten

Wichtiger Hinweis:

Die in den BAST Prüfzeugnissen gemachten Angaben zum Applikationsverfahren sind rein informativ. Neben dem im BAST Prüfzeugnis angegebenen Verfahren können die Triflex Kalt- und Kaltspritzplastik Systeme auch mit anderen geeigneten Applikationsverfahren verarbeitet werden (sofern vom Auftraggeber nicht explizit ausgeschlossen). Die vom Prüfzeugnis abweichenden Applikationsverfahren, wie z. B. Stachelwalze, Extruder, Ziehschuh u.v.m., haben keine negativen Einflüsse auf die verkehrstechnischen Eigenschaften, sofern die anderen im Prüfzeugnis genannten Parameter eingehalten werden. Das optische Erscheinungsbild von Agglomeraten kann allerdings von denen im Prüfzeugnis durch Fotos dargestellten Formen abweichen.

Die Angaben zum Applikationsverfahren wurden durch die BAST vereinfacht. Die neuen Bezeichnungen lauten:

- Spritztechnik
- Regelmäßige Agglomerate
- Unregelmäßige Agglomerate
- Vollstrich

Mustergleichheitsprüfung

Vor einer Mustergleichheitsprüfung (aus dem original Gebinde inklusive Container und aus der Markiermaschine) ist das Material unbedingt homogen aufzuführen. Dieser Vorgang ist im Protokoll gesondert zu dokumentieren. Eine Nichtbeachtung führt zwangsläufig zu einer Nichtanerkennung der analysierten Werte.

Gewährleistung

Wir weisen darauf hin, dass für den Fall, dass nicht alle relevanten Systemkomponenten (Markierungsstoff, Katalysator, nachgestreute Beistoffe) unserer bei der Bundesanstalt für Straßenwesen (BAST) geprüften Markierungssysteme bei uns gekauft bzw. geliefert wurden, Gewähr für die Mängelfreiheit des Komplettsystems als solche nicht übernehmen, sondern nur für die einzelnen vertriebenen bzw. gelieferten Systemkomponenten.

Qualitätsstandard

Alle Produkte werden entsprechend den in der DIN ISO 9001 festgelegten Standards hergestellt.

Hinweise auf besondere Gefahren

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 15

Sicherheitsratschläge

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 15

Maßnahmen bei Unfällen und Bränden

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 4, 5 und 6

Grundlegende Hinweise

Alle Angaben basieren auf allgemeinen Vorschriften, Richtlinien und anderen Fachregeln. Länderspezifisch sind die dort gültigen allgemeinen Vorschriften zu berücksichtigen. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Optimierung der Preco und Triflex-Produkte dienen, bleiben vorbehalten. Wir gewährleisten die gleich bleibend hohe Qualität unserer Produkte und Systeme. Um diesen Standard zu halten, dürfen Preco- und Triflex-Produkten keine fremden 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.