

# MASTERTOP P 602

Tidligere CONIPOX 602

Hurtighærdende tokomponent epoxygrunder, uden opløsningsmidler.

**Materialebeskrivelse:**

MASTERTOP P 602 er et hurtig- og lavtemperaturhærdende, højreaktivt, opløsningsmiddelfrit, lavviskøst og upigmenteret 2-komponentsystem på epoxybasis.

**Anvendelsesområder:**

MASTERTOP P 602 anvendes på steder, hvor temperaturen befinder sig i det "kritiske" område, eller hvor en fremskynning af arbejdsforløbet og dermed en hurtigere ibrugtagning er påkrævet. Den anvendes som grunder til lukning af porer og kapillartætning på mineralske underlag, f.eks. beton og cementslidlag inden- og udendørs. Den er desuden velegnet som bindemiddel til fremstilling af flydemørtel og slidlag i fylgradsforholdet 1:0,5 - 1: 12 på mindre flader.

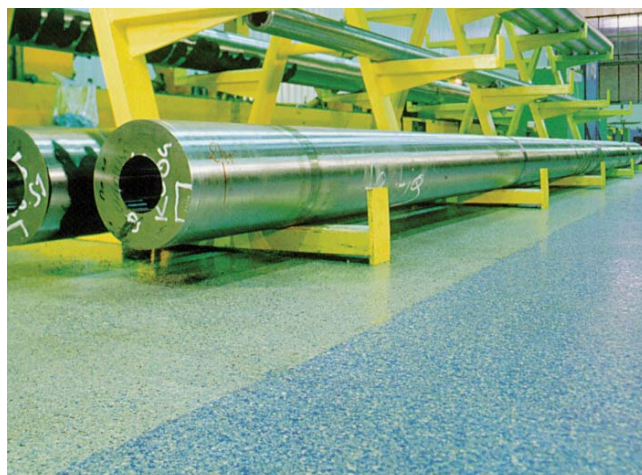
**Egenskaber:**

MASTERTOP P 602 er meget lavviskos og har derfor stor kapillaraktivitet. Materialet er let at forarbejde. Forekomst af stærk gul misfarvning ved anvendelse på UV-belastede steder har ingen negativ indflydelse på de tekniske egenskaber. Efter fuldstændig udhærdning udmærker MASTERTOP P 602 sig ved sine høje mekaniske styrkeegenskaber. Det er resistent overfor vand, havvand og spildevand, samt bestandig overfor et stort antal af ludtyper, fortyndede syrer, saltopløsninger, mineralisk olie, smøre- og brændstoffer.

**Forarbejdning:**

MASTERTOP P 602 leveres i afstemt forhold mellem komponent A (harpiks) og komponent B (hærder). Ved blanding af komponenterne skal følgende iagttages:

Først hældes komponent B (hærder) i emballagen indeholdende komponent A (harpiks). Sørg for at komponent B tømmes helt ud. De to komponenter blandes grundigt med en langsomt gående mixer ved ca. 300 o/min indtil en



homogen konsistens uden striber er opnået dog mindst i 1 minut. Sørg for at få materialet på bunden og kanterne af blandekarret med. Materialet må ikke forarbejdes fra leveringsemballagen!

Efter omhyggelig blanding hældes materialet derfor i en ny, ren beholder og omrøres kort på ny.

Under blandingen skal temperaturen på de to komponenter ligge på mellem 10 og 20° C. Ved udtagelse og blanding af delmængder skal komponent A først omrøres separat.

Efter blandingen skal materialet på grund af sin høje reaktions- evne straks tømmes ud på underlaget og derefter fordeles. MASTERTOP P 602 kan påføres som grunder, hvor det rulles, stryges eller hældes ud på det forberedte underlag. På vandrette flader vil det være en fordel at forarbejde materialet med en skumgummiskrabber og efterfølgende rulle det over med en valse. For at forbedre vedhæftningen strøs der ovntørret kvartssand, kornkurve 0,3 - 0,8 mm i grunde-

Juni 04 erst. Aug. 01

**BASF Construction Chemicals Denmark A/S**

Hallandsvej 1, DK-6230 Røddekro

Telefon +45 74 66 15 11, Fax +45 74 69 44 11

www.basf-cc.dk

**Tekniske data:**

Blandingsforhold:	4:1 (i vægtdele)
Blandingsdensitet:	1,11 kg/l
Viskositet (ved 23°C):	500 mPas
Forarbejdningstid	
v. 12°C:	15 min.
v. 23°C:	8 min.
v. 30°C:	5 min.
Klar til efterbehandling, betrædning	
v. 10°C:	min. 10 timer max. 2 døgn
v. 23°C:	min. 3 timer max. 1 døgn
v. 30°C:	min. 1,5 timer max. 12 timer
Udhærdet/kem. belastbar	
v. 10°C	5 døgn
v. 23°C	2 døgn
v. 30°C	1 døgn
Objekt- og forarbejdningstemperaturer:	min. 3°C max. 25°C
Max. tilladte relative luftfugtighed:	75 % (ved 10°C) 85 % (ved >23°C)
Shore D-hårdhedsgrad:	85
Trykstyrke:	80 MPa
Varmeudvidelseskoefficient:	60 x10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Glasovergangstemperatur:	55°C
Slid efter Taber:	72 mg (efter 7 dage)

\*Oplysningerne er vejledende. Tallene kan ikke danne grundlag for udarbejdelse af specifikationer.

ren. Udlægning af kradsspartling sker ved hjælp af murske, glitter eller gummiskrabere; af flydemørtel ved hjælp af metal- eller gummirakler. Fortandingen af raklerne vælges så de svarer til den ønskede lagtykkelse. Grunder og flydemørtel påføres ved konstante eller faldende temperaturer for at mindske risikoen for blæredannelse som følge af opvarmet indelukket luft i underlagets porer. Kwartssand og andre fyldstoffer tilsættes komponent A under stadig omrøring. Først derefter tilsættes komponent B. Ved fremstilling af mørtel med højt fyldstofindhold anbefales det at bruge en tvangsblender. Sørg for ensartet befugtning. Afretningslagsmaterialet fordeles groft på underlaget med murske eller skovl, aftrækkes med aftrækslister via højdelære og komprimeres og glittes. Glitningen kan foregå med helikopter- eller tallerkenglittemaskiner. Udover omgivelsestemperaturen er underlagets temperatur af afgørende betydning for forarbejdningen af reaktionsharpiks. Ved lave temperaturer forsinkes de kemiske reaktioner; derved forlænges også potlifer og tiderne for efterfølgende behandling og betrædning. Samtidig øges eventuelt forbruget pr. fladeenhed som følge af tiltagende viskositet. Ved høje temperaturer fremskyndes de kemiske reaktioner, således at de ovennævnte tider forkortes tilsvarende. For at opnå fuldstændig udhærdning af MASTERTOP P 602 må underlagets middeltemperatur ikke komme ned under den laveste forarbejdnings- og objekttemperatur. Materialet er meget robust overfor carbamatdannelse. Alligevel bør det beskyttes mod direkte fugt- eller vandpåvirkning i ca. 24 timer (ved 12°C) efter påføring. Indenfor dette tidsrum kan vandindvirkning på overfladen resultere i en hvid misfarvning og/eller fremkalde klæbrighed, som forringer adhæsionen til den efterfølgende belægning betydeligt og derfor i givet fald må fjernes. I øvrigt gælder de generelle retningslinier for forarbejdning af reaktionsharpiks i betonbyggeri.

**Underlagets beskaffenhed.**

Cementbundne underlag skal være faste, tørre, skridfaste og bæredygtige, fri for cement-slam, løse og skrøbele, samt stoffer der virker adskillende, f.eks. olie, fedt, gummi og maling.

Det er i reglen påkrævet at foretage en underlagsbehandling i form af kuglefræsning, højtryksrensning/spuling, fræsning eller slibning af overfladen (inkl. nødvendig efterbehandling). Efter forbehandlingen af underlaget skal dette have en aftræksstyrke på mindst 1,5 MPa. Beton-fugtigheden på overfladen må ikke udgøre mere end 4%.

Underlagets temperatur skal ligge mindst 3° C over den eksisterende dugpunkttemperatur.

Underlaget der skal behandles skal beskyttes mod opstigende fugt (trykkende vand). I øvrigt gælder afsnittet om krav til underlaget før belægningen udføres, jf. de generelle retningslinier

**Eksempler på anvendelse:**

1. *Grundning*
  - 1.1 Forbehandling af underlaget, se underlagets beskaffenhed.
  - 1.2 MASTERTOP P 602 påføres bedst med en skumgummiskrabere og fordeles dernæst jævnt på underlaget med rulle for at undgå væskeansamlinger. Bland kun så meget materiale, som man kan nå at forarbejde indenfor forarbejdningstiden.  
Forbrug: 0,3 - 0,5 kg/m<sup>2</sup>, afhængig af underlagets sugsevne.
  - 1.3 Evt. 2. grundingsproces på stærkt sugende, porøse underlag, indtil porerne er fuldstændigt lukket.  
Forbrug: 0,2 - 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
  - 1.4 Ovn-tørret kvartssand, kornkurve 0,3 - 0,8 mm strøs heldækkende i den friske grunder. Undgå overskydende sand.  
Forbrug: ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup>.
2. *Kradsspartling/ruhedsligning*
  - 2.1 Forbehandling af underlaget, se underlagets beskaffenhed.
  - 2.2 Påføring af MASTERTOP P 602 blandet med oventørret kvartssand, kornkurve 0,1 - 0,3 mm i blandingsforholdet 1:0,5 (vægtdele) ved hjælp af gummiskrabere eller glitter på den grundede flade som ruhedsligning indtil 1 mm lagtykkelse. Bland kun så meget materiale som man kan nå at forarbejde indenfor forarbejdningstiden:  
Forbrug:  
ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup> reaktionsharpiks.  
ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup> kvartssand.
3. *Flydemørtel indtil 4 mm.*
  - 3.1 Forbehandling af underlaget, se underlagets beskaffenhed.
  - 3.2 MASTERTOP P 602 blandet med oventørret kvartssand-blanding bestående af  
ca. 10% fint kvartssand  
ca. 45% kvartssand, kornkurve 0,2-0,5 mm  
ca. 45% kvartssand, kornkurve 0,6-1,2 mm  
i blandingsforholdet 1:2 vægtdele (Conipur 602:kvartssandblanding) påføres på grundede flader ved hjælp af rakler.  
Forbrug pr. mm lagtykkelse:  
0,5 - 0,6 kg/m<sup>2</sup> MASTERTOP P 602.  
1,0 - 1,2 kg/m<sup>2</sup> kvartssand blanding.
  - 3.3 Rigeligt med oventørret kvartssand o.l. strøs heldækkende i den friske flydemørtel.  
Forbrug: 2 - 4 kg/m<sup>2</sup>

#### 4. *Reprofileringsmørtel.*

- 4.1 Forbehandling af underlaget, se underlagets beskaffenhed.
- 4.2 Fremstilling af en mørtel bestående af 1 vægt del bindemiddel og 6 vægt dele ovntørret kvartssand, kornkurve 0,1 - 0,3 mm (1/3 vægt del) og 0,6 - 1,2 mm (2/3 vægt del).
- 4.3 Den forberedte mørtelblanding udbringes på den friske grundning, den komprimeres og trækkes glat indtil den tilgrænsende flade. Bland kun så meget materiale, som man kan nå at forarbejde indenfor forarbejdningstiden.  
Forbrug pr. mm lagtykkelse:  
ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup> MASTERTOP P 602  
ca. 1,8 kg/m<sup>2</sup> kvartssandblanding

#### 5. *Hulkeler*

- 5.1 På indreleggende kanter fremstilles der en hulkel af MASTERTOP P 602 blandet med en kvartssandblanding bestående af 50% ovntørret kvartssand, kornkurve 0,1 - 0,3 mm og 50% ovntørret kvartssand kornkurve 0,3 - 0,8 mm i blandingsforholdet 1:6 (MASTERTOP P 602 : kvartssandblanding) på grundede områder. Bland kun så meget materiale, som man kan nå at forarbejde indenfor forarbejdningstiden.  
Forbrug ved mål på ca. 1,5 cm:  
0,1 - 0,2 kg/lbm reaktionsharpiks.  
0,6 - 1,2 kg lbm kvartssandblanding.

#### **Rengøring:**

Hvis arbejdet afbrydes skal samtlige arbejdsredskaber der skal bruges igen, rengøres omhyggeligt med PCI unifortynder.

#### **Leveringsform:**

MASTERTOP P 602 leveres i emballageenheder på 5 kg og 10 kg. Komponent A og B er fyldt i separate emballager i afstemt blandingsforhold.

#### **Farvetone:**

Mørk-transparent.

#### **Opbevaring**

Skal opbevares tørt i tæt lukket emballage ved temperaturer på 15° - 25°C. Undgå direkte solstråling og lavere opbevaringstemperatur (risiko for krystallisering). Under ovennævnte betingelser har materialet en holdbarhed på 12 måneder.

#### **Arbejds miljø:**

Se særskilt sikkerhedsdatablad/brugsanvisning.

#### **Mærkning:**

*Komp.: A:*

Symbol: Xi, lokalirriterende.

Indeholder: Bisphenol-A-Epichlorhydrin-Harpiks, MV < 700, epoxyforbindelser.

Irriterer øjnene og huden. Kan give overfølsomhed ved kontakt med huden. Undgå kontakt med huden og øjnerne. Kommer stoffet i øjnene, skylles straks grundigt med vand og læge kontaktes. Kommer stof på huden vaskes straks med store mængder vand og sæbe. Brug egnede beskyttelseshandsker og -briller/ansigtsskærm under arbejdet. Undgå udledning til miljøet. Se særlig vejledning/sikkerhedsdatablad.

**PR-nr.:** 1285408

**MAL-kode:** 00-5 (1993)

#### **Komp.: B**

Symbol: C, ætsende.

Indeholder: Cycloalifatiske polyaminer, 2-Piperazin-1-ylethylamin, 2, 4, 6-Tris (dimethyl-aminomethyl) phenol, Nonylphenol.

Farlig ved hudkontakt og ved indtagelse. Ætsningsfare. Kan give overfølsomhed ved kontakt med huden. Der må ikke spises eller drikkes under brugen. Undgå kontakt med øjnene. Kommer stoffet i øjnene, skylles straks grundigt med vand og læge kontaktes. Kommer stof på huden vaskes straks med store mængder vand og sæbe. Brug særligt arbejdstøj, egnede beskyttelseshandsker og -briller/ansigtsskærm. Ved ulykkestilfælde eller ved ildebefindende er omgående lægebehandling nødvendig; vis etiketten, hvis det er muligt. Undgå udledning til miljøet. Se særlig vejledning/sikkerhedsdatablad.

**PR-nr.:** 1285424

**MAL-kode:** 0-5 (1993)

**MAL-kode brugsklar blanding:** 0-5

Forbehold for ændringer og trykfejl.