

Acrydur™ 430

Resina de metacrilato elástica de mayor viscosidad con alta

Flexibilidad a baja temperatura. Se utiliza para mezclar con Acrydur™

Resinas de recubrimiento utilizadas para la producción de 2 componentes

Recubrimientos de suelo en salas de refrigeración y congelador sobre sustratos de hormigón.

También se puede utilizar como lámina líquida y compuesto de fundición de articulaciones para juntas de trabajo Utilizado.

PLASTI CHEMIE

Produktionsgesellschaft mbH

Propiedades:

Recubrimiento a base de Acrydur™ 430 o mezclas con Acrydur™ 332 se caracterizan por una alta flexibilidad en frío. Acrydur™ 430 también se utiliza como una capa de membrana para Revestimientos de Acrydur™, y también como un compuesto de fundición de juntas para juntas de trabajo con muy buena flexibilidad al aire libre.

Características:

Forma de suministro	líquido, azul
Tiempo de expiración	15-21 sec (20°C), DIN Taza de boquilla, 6 mm
Cuarado	15 - 25 min (20°C)
Densidad a 20°C	DIN 51757 1,0 g/cm ³
Punto de inflamación	DIN 51755 +10°C
Almacenamiento	oscuro a < 20 °C max. 6 meses
Contenedores de entrega	180 kg Barricas 25 kg, 10 kg Cubos

Activador:

Acrydur™ 430 está preactivada para temperaturas de +5°C a +30°C.

Iniciador/Endurecedor:

Polvo de endurecimiento (BPO), dependiendo de la temperatura

Condiciones de almacenamiento:

Almacenamiento a ≤ 25 °C. Protéjase de la luz solar directa. A temperaturas por debajo de + 15 °C, la parafina disuelta en el aglutinante puede fallar. Antes de su uso, la resina debe agitarse bien.

VbF:

A I

GISCODE:

RMA 10

Número de arancel aduanero:

320 820 10

Acrydur™ 430

Resina de metacrilato elástica de mayor viscosidad con alta

Flexibilidad a baja temperatura. Se utiliza para mezclar con Acrydur™

Resinas de recubrimiento utilizadas para la producción de 2 componentes

Recubrimientos de suelo en salas de refrigeración y congelador sobre sustratos de hormigón.

También se puede utilizar como lámina líquida y compuesto de fundición de articulaciones para juntas de trabajo Utilizado.

Enfoque mixto:

430/1

Capa de membrana,
1 - 2 mm

80,0 GT Acrydur™ 430

20,0 GT material de relleno fino 0 - 50 µm
(sin rellenos que contengan carbonato!)

430/2

Revestimiento,
entremezclado
5 – 8 mm

30,0 GT Acrydur™ 418: 430 (2:1)

28,0 GT material de relleno fino 0 - 50 µm
40,0 GT arena de cuarzo 0,3 - 0,8 mm
2,0 GT polvo de pigmento

430/3

Encapsulación
conjunta

80,0 GT Acrydur™ 430

15,0 GT material de relleno fino 0 - 50 µm
(sin rellenos que contengan carbonato!)
5,0 GT polvo de pigmento

Procesamiento:

La fórmula 430/1 se aplica con tiras dentales metálicas o con plástico resistente a MMA. La receta 430/2 está predistribuida con una escobilla de pluma y alisada con una llana de espada. Esta formulación es especialmente adecuada para suelos en cámaras frigoríficas o congeladores (hasta -40 °C).

Para aumentar la resistencia y el agarre de la compresión, la ingestión del suelo con arena de cuarzo 0.3 - 0.8 mm o 0.6 - 1.2 mm para fines decorativos con resina sintética (EP o PU) arena de pintura recubierta del mismo grano. Antes de aplicar la capa superior, se elimina el exceso de arena/arena de color. Las superficies de los revestimientos con suelo de Acrydur™ 332:430 deben sellarse con Acrydur™ 528 (claro o pigmentado).

Fugas de procesamiento:

La receta 430/3 se utiliza para la fundición de juntas de trabajo profundadas en interiores y exteriores. Se debe tener especial cuidado aquí que el compuesto de fundición entra en un compuesto sólo en los flancos laterales de la articulación si esto ha sido cuidadosamente cebado.

Acrydur™ 430

Resina de metacrilato elástica de mayor viscosidad con alta

Flexibilidad a baja temperatura. Se utiliza para mezclar con Acrydur™

Resinas de recubrimiento utilizadas para la producción de 2 componentes

Recubrimientos de suelo en salas de refrigeración y congelador sobre sustratos de hormigón.

También se puede utilizar como lámina líquida y compuesto de fundición de articulaciones para juntas de trabajo Utilizado.

PLASTI CHEMIE

Produktionsgesellschaft mbH

Olla y endurecimiento tiempos dependiendo de la Temperatura:

Temperatura [°C]	Agente endurecedor [Vol%]	Tiempo de empleo útil [min]	Tiempo de curado[min]
+5	3	ca. 8	ca. 75
+10	2,5	ca. 10	ca. 60
+20	2	ca. 10	ca. 30
+30	1,5	ca. 11	ca. 30

Características de Acrydur™ 430 en polimerización condición de tem:

Característica	Método de medición	Valor
elongación de rotura + 20 °C	DIN 53479	ca. 100%
elongación de rotura – 20 °C	DIN 53479	ca. 35 %
dureza Shore A	ca. 17 unidades	

Indicación:

¡La colocación y fundición sólo en superficies pre-molidas!
Por favor, observe las regulaciones de la Ordenanza de Sustancias Peligrosas y las instrucciones del Comité de Seguridad y Seguridad en el Trabajo durante el procesamiento.
(LASI)

Nuestra información sobre nuestros productos y equipos, así como sobre nuestros sistemas y procedimientos, se basa en un extenso trabajo de desarrollo y experiencia en aplicaciones. Transmitimos estos resultados, con los cuales no asumimos ninguna responsabilidad más allá del contrato individual respectivo, de palabra y por escrito a lo mejor de nuestro conocimiento, pero nos reservamos el derecho de realizar cambios técnicos en el curso del desarrollo de la producción. Sin embargo, esto no exime al usuario de probar nuestros productos y procedimientos para su propio uso. Esto también se aplica a la protección de los derechos de propiedad de terceros, así como a las aplicaciones y procedimientos que no realizamos expresamente por escrito.