

## Produktbeschreibung:

Alsan 940 F ZERO ist eine zweikomponentige, wässrige, hoch elastische, pigmentierte Deckversiegelung für zähelastischen Alsan EP und PUR Beschichtungen.



## Einsatzgebiet

Alsan 940 F ZERO wird als pigmentierte, matte Deckversiegelung auf zähelastischen Alsan EP und PUR Beschichtungen eingesetzt und zeichnet sich durch eine einfache Verarbeitung, gleichmässige Mattierung und schnelle Trocknung aus. Die geringe Verschmutzungsanfälligkeit und eine gute Reinigungsfähigkeit, kombiniert mit einer sehr guten Abriebfestigkeit, sorgen für eine lange Lebensdauer.

## Eigenschaften

- UV-beständig
- VOC < 1 %
- Hoch elastisch
- Hoch abriebfest
- Schnelle Härtung
- gute chemische Beständigkeit
- geringe Verschmutzung
- leichte Reinigung
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

## Verarbeitungsbedingungen

Temperatur Untergrund	min. 12°C bis max. 20°C
Temperatur Material	15°C - 25°C
Relative Luftfeuchtigkeit (>23°C)	max. 75%
Relative Luftfeuchtigkeit (12°C)	max. 75%

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

## Verarbeitung

**Vorbereiten des Untergrundes:** Der Untergrund ist so vorzubereiten, dass dieser tragfähig, trocken und frei von haftungsmindernden Bestandteilen ist.<sup>1 2</sup>

**Mischen:** Der Härter (Alsan 940 F ZERO, Komp. B) wird entsprechend dem Mischungsverhältnis dem Harz (Alsan 940 F ZERO, Komp. A) zugegeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 - 400 U/min) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Das angerührte Material in ein anderes Gefäss umfüllen (umtopfen) und nochmals gründlich mischen (nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten). Die Materialtemperatur sollte 15 - 25 °C betragen.

**Nachfolgend muss eine Reifezeit von 10 Minuten eingehalten werden. Zur Einstellung der Verarbeitungsviskosität ist es zwingend erforderlich, nach der Reifezeit, dem Material 5 % Wasser hinzuzugeben und gründlich einzurühren!** Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen.

**Applizieren:** Alsan 940 F ZERO mit einem Gummiwischer auf der zu versiegelnden Fläche gleichmässig verteilen und mit einer geeigneten Versiegelungswalze (Nylon, 14 - 18 mm Florhöhe) sorgfältig nachwalzen. Hierbei sind die Überlappungsbereiche möglichst gering zu halten. Pfützenbildung und zu hohe Auftragsmengen sind zu vermeiden. Alsan 940 F ZERO enthält Wasser, das als Dampf während der Aushärtung durch gute Be- und Entlüftung (zugfrei) abgeführt werden muss. In kleinen Räumen muss bereits bei der Ausführung belüftet werden. Die Verarbeitung nur mit der Walze kann zu ungleichmässigen Auftragsmengen führen, wodurch es zu Schattierungen kommen kann. Bei Unterbrechungen der Versiegelungsarbeiten werden

<sup>1</sup> Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 101 Untergründe vorbereiten“

<sup>2</sup> Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 102 Untergründe vorbehandeln“

diese durch sauberes Abkleben begrenzt und nach einer Gellierzeit von ca. 1 Stunde entfernt. Hierdurch wird eine saubere Zwischennaht sicher-gestellt.

**Wichtig!** Während der Verarbeitung und der Aushärtung ist für eine zugluftfreie, ausreichende Be- und Entlüftung zur Abführung des verdunstenden Wassers zu sorgen. Zu hohe Boden- und Umgebungstemperaturen sowie eine relative Luftfeuchtigkeit < 50 % führen zu sehr schneller Antrocknung und Rollansätzen. In diesem Fall ist in abgeklebten Bahnen zu arbeiten. Sofern im Boden/ Untergrund eine Fussbodenheizung vorhanden ist, muss diese rechtzeitig vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten heruntergefahren werden, so dass die Untergrundtemperatur max. 20°C beträgt. Ansonsten kann es aufgrund einer zu raschen Trocknung zu deutlich sichtbaren Rollansätzen, oder Glanzunterschieden kommen.

**Reinigen:** Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit gründlich mit Alsan Systemreiniger gereinigt werden.

### Verbrauch

Ca. 120 - 150 g/m<sup>2</sup> (1 - 2 x, je nach Nutzung)  
Nicht geeignet für Einstreubeläge.

### Reaktionszeit

Topfzeit bei	12°C	ca. 50 Minuten
	23°C	ca. 40 Minuten
	25°C	ca. 30 Minuten
Wartezeit pro Arbeitsgang (zu frühe Überarbeitung führt zu Aushärtungsstörungen in Form von glänzenden Flächen)	12°C	min. 8 Std. max. 72 Std
	23°C	min. 4 Std. max. 48 Std
	25°C	min. 3 Std. max. 36 Std.
Härtung begehbar	12°C	36 Stunden
	23°C	24 Stunden
	25°C	16 Stunden
Härtung mechanisch belastbar	12°C	96 Stunden
	23°C	48 Stunden
	25°C	48 Stunden
Härtung chemisch belastbar	12°C	7 Tage
	23°C	5 Tage
	25°C	4 Tage

### Technische Daten

Mischungsverhältnis A:B	8,3:1 nach Gewicht
Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (23°C)	ca. 700 mPas ± 200 (inklusive 5% Wasser)
Festkörper	ca. 40 %

### Lieferform

6,05 kg-Gebinde, bestehend aus

- 5,40 kg Komponente A
- 0,65 kg Komponente B

### Farbton

RAL-Farben

### Lagerung, Transport & Haltbarkeit

In Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei, ungeöffnet und ungemischt gelagert, mindestens 3 Monate haltbar. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden.

### Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge

Die derzeit gültigen Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt. Personenschutz beachten.

GIS Code: PU40

### Entsorgung

Ausgehärtetes Material kann als Bauschutt entsorgt werden. Gebinde und Restmaterial sind gesondert als Sondermüll zu entsorgen.

### Hersteller/Werk

SOPREMA SAS  
14, rue de Saint-Nazaire  
67025 Strasbourg

### Hinweise

Die Angaben in diesem Datenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Soprema ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Länder davon abweichen können.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall.

Anwendungstechnische Beratungen erfolgen nach bestem Wissen. Die verschiedenartigen Anforderungen am Objekt unter den unterschiedlichsten Arbeitsbedingungen machen jedoch eine Prüfung auf Eignung durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Produkte dienen, bleiben vorbehalten.