

## Produktbeschreibung:

Prenocryl 240 SLC ist ein mittelviskoses, UV-beständiges, blau-violettes 2-K-Reaktionsharz auf Basis Methylmethacrylat (MMA). Nach der Polymerisation ist die blau-violette Einfärbung nicht mehr sichtbar.



## Einsatzgebiet

Prenocryl 240 SLC wird als Versiegelung auf Prenopur Pumatom und Prenofloor Solacryl Beschichtungen eingesetzt.

## Eigenschaften

- Für den Aussenbereich geeignet
- Für wasserbelastete Bereiche geeignet
- Gute Flexibilität
- Gute UV-Beständigkeit
- Farblos

## Verarbeitungsbedingungen

Temperaturbereich: min. 0°C bis max. 30°C

Luftfeuchtigkeit: max. 75%

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. In geschlossenen Räumen ist eine ausreichende Lüftung zu installieren.

## Verarbeitung

### Vorbereiten des Untergrundes:

Die zu bearbeitenden Prenopur Pumatom- und Prenofloor Solacryl-Flächen müssen frei von Flüssigkeiten, Fetten, Ölen und anderen Verunreinigungen sein. Frische Pumatom-Beschichtungen müssen vollständig ausgehärtet und abgekühlt sein. Alte Prenopur Pumatom Beschichtungen müssen mit Prenoclean 991 Pumatom gereinigt werden, um die Haftung von Prenocryl 240 SLC zu verbessern.

**Mischen:** Vor Verwendung muss Prenocryl 240 SLC aufgerührt werden um eine gleichmässige Paraffinverteilung zu erreichen. Prenocryl 240 SLC wird mit dem Härterpulver Prenocryl 281 Catalysator (2 - 5%) gründlich gemischt.

**Applizieren:** Die Versiegelung wird unverzüglich nach dem Einrühren des Härters in Bahnen auf den Boden gegossen und mit einer kurzflorigen Farbwalze auf die Beschichtung aufgerollt. Auf abgestreuten Beschichtungen kann die

Versiegelung vor dem Rollen mit einem gezahnten Gummischieber vorverteilt werden. Es sollten kleine, rasch verarbeitbare Ansatzgrößen gewählt werden.

**Reinigen:** Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit gründlich mit Prenoclean 991 Pumatom gereinigt werden.

## Verbrauch

ca. 0.10 - 0.50 kg/m<sup>2</sup> pro Schicht  
(Abhängig von der Oberflächenstruktur)

## Katalysatordosierung

Rührzeit mindestens 2 Minuten

Temperatur in C°	Prenocryl 281 Catalysator [%]
5	5
10	4
20	3
30	2

## Technische Daten

### Kenndaten in flüssigem Zustand

Dichte (DIN 51757), 25°C	0.98 g/ml
Viskosität (DIN 53214), 25°C	160 - 200 mPa*s
Topf-/Verarbeitungszeit bei 20°C	ca. 15 Minuten
Aushärtungszeit bei 20°C	ca. 30 Minuten
Flammpunkt (ISO 1516)	+ 11.5°C

### Kenndaten in ausgehärtetem Zustand

Zugfestigkeit (DIN 53455)	13.4 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung bei Kraftmaximum	14.8 %
Reissdehnung	15.5 %
E-Modul	696 N/mm <sup>2</sup>
Dichte (DIN 53479), 20°C	1.17 g/cm <sup>3</sup>

## SOPREMA AG

Härdlistrasse 1 - 2 • 8957 Spreitenbach • Schweiz

Tel.: +41 (0)56 418 59 30 • Fax: : +41 (0)56 418 59 31 • www.soprema.ch • E-mail : info@soprema.ch

Bitte beachten Sie, dass ein objektiver Vergleich mit anderen Kenndaten nur dann möglich ist, wenn die DIN-Normen und Parameter zu deren Ermittlung identisch waren.

**Systemzubehör**

Prenocryl 281 Catalysator

**Lieferform**

2 kg Prenocryl 240 SLC

5 kg Prenocryl 240 SLC

**Farbton**

Transparent

**Lagerung, Transport & Haltbarkeit**

12 Monate bei kühler und trockener Lagerung in Originalgebinden.

Die maximale Lagertemperatur beträgt +25°C.

**Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge**

Die derzeit gültigen Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

**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 AG ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern 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.