

2K UltraElastic

超级哑光



密封蒙护剂



用于弹性地板的水基2K 双组分聚氨酯涂料。适用于严重磨损。2K UltraElastic双组分超高弹性水性涂料以其高耐磨性的保护膜层封闭开放的接缝，并使清洁工作变得方便、高效。具有弹性，杰出的耐化学品性能和耐磨性。

- 无滚涂擦痕的加工处理
- 专门为PVC聚氯乙烯地板、油毡地板以及时尚设计地板等研发。
- 通过减少污物的粘附减少清洁工作
- 优化接缝防护具有保护基层的功效
- 通过了按 DIN EN 16165:2021-12 的工作区防滑认证

使用范围:

适用于带有光滑表面、浅显结构表面或压印表面的油毡地板、PVC聚氯乙烯地板、CV地板以及时尚设计地板。同样适用于非硫化的橡胶粒料(EPDM)。防滑性符合 DIN EN 16165:2021-12 评审组 R10。

产品数据

负荷



产品编号			
11043	5 kg	2	96

大致光泽度*	11
固体	37 ±2%
粘度DIN 4	32 ±2s
存储和运输	12个月的存储稳定性。 没有ADR规定的危险品。 在 +5 至 +25°C 的温度条件下储藏。没有运输相关的冻损风险。
GISCODE	W3/DD+
2004/42/CE	欧盟对产品的限制值(类别 A/j) : 140 克/升 (2010年)。 本产品所含VOC(有机化合物挥发性)最大为100 克/升(与固化剂混合)。

*在玻璃上按60°测量光泽度。它取决于涂膜厚度以及干燥期间的气候条件(相对空气湿度下的温度)。该值仅是参照值。

加工处理提示

- 搅拌物料，按十比一的比例加入固化剂，通过摇晃混合。如果只是部分数量混合，应使用LOBATOOL量杯或称重。混合两小时后可进行处理。
- 地板必须干燥，无旧涂层、油、油脂、蜡、硅酮和其他污染物。理想的加工条件是：室温 +15°C - +25°C，地板温度 +15°C - +22°C，相对空气湿度 40% - 75%，材料温度 +18°C - +25°C，并且工作室通风充足。
- 不要把材料直接倒在地板上，请使用LOBATOOL涂料桶。
- 请遵守常规的和产品特殊的劳动保护规定。详细信息请参阅操作说明的GISCODE。操作说明可通过www.wingis-online.de获取。
- 摇匀材料。

稀释剂

该产品已调制即用型，不得进行稀释！

涂布工具/涂布量

LOBATOOL牌Microfaser 100—120超细纤维漆滚筒 / 约 60-80 ml(g)/m² = 每次涂布12-16m²/升(kg)。

层间打磨

24小时内不能进行层间打磨，之后仅在层间打磨后复涂。通过在最后一次涂布之前进行层间打磨，可以实现更好的最终外观效果。使用LOBASAND牌P180穿孔毡垫或更细的穿孔毡垫，也可选择使用LOBASAND牌P180砂网或更细的砂网。复涂前必须仔细除尘。

干燥时间

- 可小心行走，最早可在 2 个小时后复涂。
- 最早在4小时后层间打磨。
- 24小时后可略微承载
- 5天后可全面承载和全覆盖。
- 可使用LOBATOOL Cover 400提前覆盖，详细说明参见产品技术信息。
- 所述的干燥时间适用于+20°C的温度和相对空气湿度50%。

准备：

带有光滑表面、浅显结构表面或压印表面的油毡地板、PVC聚氯乙烯地板、CV地板以及时尚设计地板：

新地板，

- 适合以LOBA应用技术复涂或与地板生产商商定。

略微脏污地板的翻新，

- 使用圆盘砂光机，下面垫入绿色专用毡垫并采用1:4比例的LOBA CareRemover去除剂实施基础清洁。
- 使用吸水器抽吸污染液并用清水中和或使用摩擦抽吸机。
- 涂布前让表面充分干燥。

严重脏污地板的翻新，

- 使用圆盘砂光机，下面垫入LOBATOOL牌地板刷机毡垫并采用1:4比例的LOBA CareRemover去除剂实施基础清洁打磨。
- 用摩擦抽吸机抽吸污染液。
- 在喷漆前让表面充分干燥。

橡胶颗粒

- 干式除尘。

喷漆：

- 在准备过程中必须确保，完全去除可能存在的保养剂层。
- 对具有普通要求的区域滚涂一层涂料
- 对特别高要求区域再滚涂另一层涂料。

一般提示

清洗工具：立即用水清洗工具和设备。

防火：防火：

成膜系统：

为了符合 DIBt 认证标准并达到 DIN EN 14342 表 1 中所规定的防火等级 CfI-s1，要求油漆的干膜厚度最大为 100 μm，硬蜡油的干膜厚度最大为 50 μm。

非成膜系统：

为了达到 DIN EN 14342 表 1 中所规定的防火等级 CfI-s1，必须遵守一个 20 至 60 g/m² 的涂布量。

干燥时间：防火：防火：

成膜系统：

为了符合 DIBt 认证标准并达到 DIN EN 14342 表 1 中所规定的防火等级 CfI-s1，要求油漆的干膜厚度最大为 100 μm，硬蜡油的干膜厚度最大为 50 μm。

非成膜系统：

为了达到 DIN EN 14342 表 1 中所规定的防火等级 CfI-s1，必须遵守一个 20 至 60 g/m² 的涂布量。

一般提示

干燥时间：

成膜系统：

为了符合 DIBt 认证标准并达到 DIN EN 14342 表 1 中所规定的防火等级 Cfl-s1，要求油漆的干膜厚度最大为 100 µm，硬蜡油的干膜厚度最大为 50 µm。

非成膜系统：

为了达到 DIN EN 14342 表 1 中所规定的防火等级 Cfl-s1，必须遵守一个 20 至 60 g/m² 的涂布量。

干燥时间：所述的干燥时间适用于 +20°C 的温度和相对空气湿度 50 %，且工作区域无对流性通风。温度较低，相对空气湿度较高以及通风不好会延长干燥时间。在漆膜达到最终固化之前，不要涂布任何维护产品、或用湿布清洁地板，也不要上面铺地毯。产品的具体说明请参见相应的技术信息。

相互作用：含有软化剂的材料，例如地毯衬垫、家具衬垫、座椅轮子、弹性地板胶和安装粘合剂等，可能会导致漆膜的软化和变色。接缝中的沉淀物可能造成触觉和视觉影响。接触到染发剂，汽车、摩托车、自行车橡胶轮胎等类似物品的表面可能会产生长期不可逆转的变色。

本文档中的信息以及我们针对操作人员提供的所有其他提示和建议，是我们多年的经验积累，并符合标准条件。由于我们的产品涂布方法的多样性和不同的加工条件，购买者应自己测试产品的适用性，或联系 LOBA 公司的应用技术部门获得技术支持。必须遵守地板制造商的建议和现行标准。我们的保证和责任只限于我们一般商业条件中的规定，不会因此信息或其他技术部门提供的咨询而扩大。随着新技术信息的出版，旧的信息将自动失去其有效性。