

PMMA BESCHICHTUNG



FEBRAG PMMA Beschichtungen

PMMA VS 1 Rollbeschichtung ist eine thermoplastische Reparatur- und Beschichtungsmasse mit vielfältigem Einsatzgebiet auf bituminösen Untergründen wie Gussasphalt (MA) und geeigneten Walzasphaltes (AC). Anwendungsbereiche: befahrbare Asphaltflächen, Parkdecks, Brücken, Industrie-flächen etc. **Einfache Anwendung - schnell aushärtend - rutschsicher.** Ist in den meisten RAL-Farben erhältlich.

Art. Nr.	Transport ADR/SDR	Katalysator (KAT)	Rutschklasse	Verpackungseinheit	Preis CHF pro Einheit
7370	3, III, UN 1263	Sommer 200 gramm, Winter 300 gramm	R10	15 kg Gebinde (Harz + Füllstoffe)	14.90/kg exkl. KAT



FEBRAG PMMA KAT

PMMA KAT Katalysator wird den PMMA Produkten untergemischt, um deren Aushärtung zu ermöglichen. Dabei wirkt er als Starter (Initiator) und Geschwindigkeitsregler der Härungsreaktion. Über die zugegebene Menge lässt sich die Reaktionsgeschwindigkeit beeinflussen, was dazu genutzt wird, die Reaktion an die Umgebungsbedingungen (Temperaturen) anzupassen.

Art. Nr.	Transport ADR/SDR	Verbrauch	Verpackungseinheit	Preis CHF pro Einheit
7381	5.2, III, UN 3106	siehe Technische Merkblätter	100 gramm (1 Beutel)	6.40/Beutel



FEBRAG PMMA PRIMER M

PMMA PRIMER M ist eine lösemittelhaltige Grundierung auf Acrylatbasis für alle metallischen Untergründe wie z.B. Stahl, Alu, Zink, Kupfer etc.

Art. Nr.	Transport ADR/SDR	Verbrauch je nach Untergrund	VOC-Gehalt	Katalysator (KAT)	Verpackungseinheit	Preis CHF pro Einheit
7383	3, III, UN 1263	ca. 25 - 50 g/m ²	50 %	kein KAT erforderlich	500 ml Dose	64.00/Dose inkl. VOC
7382	3, III, UN 1263	ca. 100 - 200 g/m ²	50 %	kein KAT erforderlich	2,5 kg Dose	69.00/kg inkl. VOC



IHR PROFI RUND UMS BITUMEN

FEBRAG AG
Grabenackerstrasse 38
8156 Oberhasli



Tel. 044 884 00 10

info@febrag.ch

febrag.ch

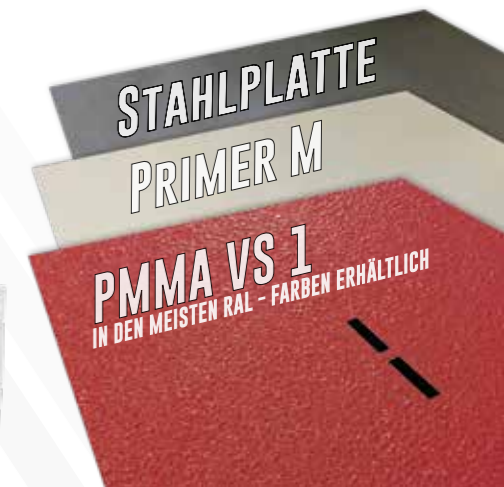
IHR PROFI RUND UMS BITUMEN

ANTI-RUTSCH-BESCHICHTUNG

FÜR PROVISORISCHE ÜBERBRÜCKUNG VON WERKLEITUNGSGRÄBEN MIT STAHLPLATTEN



Rutschklasse
R10



Materialkosten
CHF 37.00 pro m²

PMMA BESCHICHTUNG

- Schnelle Verarbeitung
- Witterungsbeständig
- UV-beständig
- Rissüberbrückend
- grosse Auswahl an Farbtönen
- Lösemittelfrei

Tel. 044 884 00 10

info@febrag.ch

febrag.ch

Flüssigkunststoff

Aufgrund der spezifischen Eigenschaften von Flüssigkunststoffen – Tieftemperatur-Flexibilität, hohe Reißfestigkeit, Dehnfähigkeit, UV-Beständigkeit und Wurzelfestigkeit – sind diese Werkstoffe der Garant für sicheres Abdichten und Beschichten im Bauwesen.

POLYMETHYLMETHACRYLAT

Seit der Entwicklung um 1928 ist PMMA (Polymethylmethacrylat) aus dem Alltag kaum noch wegzudenken. Im Bereich der Abdichtung und Beschichtung besticht PMMA durch Spezialformulierung je nach Anwendungsgebiet jeder Anforderung.

Das FEBRAG PMMA Stahlplattenbeschichtungssystem besteht durch:

- Schnell härtend
- Hochbeständig gegen UV und Witterungseinflüssen
- Hoher Verschleisschutz
- Langlebigkeit
- Grosse Auswahl an Farbtönen
- Lösemittelfrei

Arbeitsschritte

Für provisorische Überbrückungen von Werkleitungsgräben mit Stahlplatten muss die Rutschfestigkeit sichergestellt werden. Mit PMMA Beschichtungen kann diese bewerkstelligt werden.

1. Vorbereitung

Die Stahlplatte muss sauber und fettfrei sein. (sandgestrahlt oder geschliffen)

2. Grundierung (Primern) mit PMMA Primer M

Der Primer wird mit einem geeigneten Roller (Kurzhaarrolle) oder Pinsel gleichmässig aufgetragen. (ohne Katalysator)

Materialverbrauch: ca. 0,30 kg/m² (Abbindezeit 2 h bei 23 Grad)

3. Mischen (PMMA VS1 und PMMA KAT)

PMMA VS1 wird vor der Verwendung im Liefergebinde homogen aufgerührt. Teilmengen sind in saubere Mischeimer abzufüllen. Der Katalysator (PMMA KAT) wird anschliessend prozentual zur Gesamtmenge mit einem langsam laufenden Mischwerk mindestens 2 Minuten lang homogen eingerührt.

4. Applikation mit PMMA VS1

Die Applikation erfolgt mittels Glättkelle und wird über das Korn abgezogen. Materialverbrauch: ca. 0,8 - 1 kg/m²

5. Erzeugung der Struktur (Finish)

Unmittelbar nach der Applikation erfolgt die Erzeugung der gewünschten Struktur mittels Strukturroller. Beachten Sie die Abbindezeiten, dass Nachrollen muss vor der Topfzeit erfolgen.

6. Fertig



1 Vorbereitung (Stahlplatte)



2 Grundierung (mit Rolle)



3 Aufrühren (mind. 2 min)



4 Applikation (mit Glättkelle)



5 Nachrollen (Struktur)



6 Fertig

