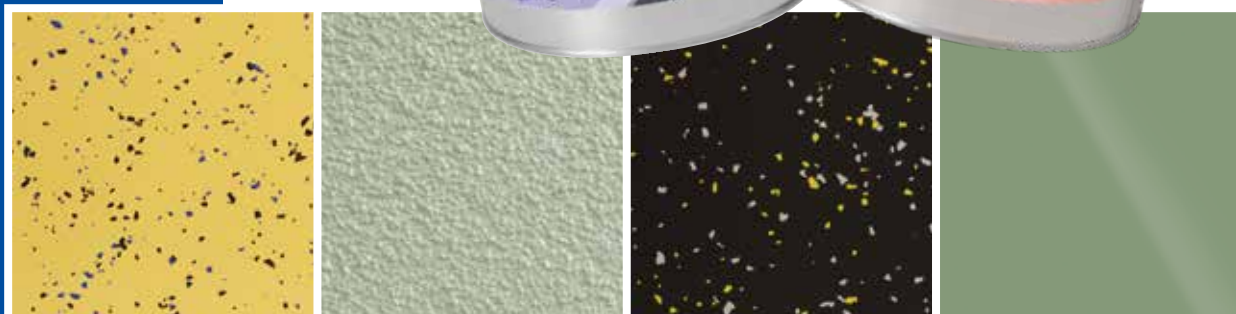


Boden Farben

Gute Gründe für
höchste Anforderungen



VFL
Vismara Farbladen

EIGENSCHAFTSBILD

ANWENDUNGSGEBIETE

HILFSSTOFFE ☉ = ideal ☊ = bedingt geeignet leer = nicht geeignet

Produkt	Basis	Bindemittel	Mischverhältnis	Verbrauch komplettes Anstrichsystem	Farbtöne	Keller	Garagen	Werkstätte	Lagerräume	Ausstellungsräume	Produktionsräume	Kantinen Restaurant	Feuchträume Stallböden	Stallwände	Terrassen Balkone	CREASTONE Quarzsand natur						CREAPERL Glas Strukturperlen	CREASAFE Rutsch Stop	CREAFLOC Deco Acryl Flocken
																Einstreuung			Beimischung			Einstreuung	Beimischung	Einstreuung
																0.1 - 0.5 mm 0.7 - 1.0 kg	0.4 - 0.8 mm 1.0 - 1.5 kg	1.0 - 1.5 mm 2.0 - 2.5 kg	1.5 - 2.0 mm 2.5 - 3.0 kg	0.1 - 0.5 mm → 4 kg	0.4 - 0.8 mm → 4 kg	200 - 600 my 50 - 100 g	60 my 50 g	Grösse 3 10 - 20 g

ANSTRICH-SYSTEME

BLENDA-SOL 513	wasserverdünnbar	Acryl-Polyurethan	10:1	250 - 350 g / m ²	201, 202 (Ab Lager) Sämtliche Farbtöne im MIX erhältlich	☉			☊	☊		☊		☊	☊	☊				☉	☉	☉
BLENDA-FLOR 537	wasserverdünnbar	Acryl-Polyurethan	7:3	250 - 350 g / m ²	Sämtliche Farbtöne im MIX erhältlich	☉	☊	☊	☉	☉	☊	☉	☊	☊	☉	☉				☉	☉	☉
BLENDA-POX 512	wasserverdünnbar	Epoxy	4:1	250 - 350 g / m ²	201, 202, 204, 209 (Ab Lager) Sämtliche Farbtöne im MIX erhältlich	☉	☊	☊	☉	☉	☊	☊	☊	☉	☉	☉				☉	☉	☉
BLENDA-POX «ECO» 531	wasserverdünnbar	Epoxy	6:1	300 - 400 g / m ²	201, 202 (Ab Lager)	☉	☉	☊	☊	☊	☊	☊	☊	☉	☉	☉				☉	☉	☉
BLENDA-DUR 545	wasserverdünnbar	Acryl-Polyurethan	5:1	250 - 350 g / m ²	Sämtliche Farbtöne im MIX erhältlich	☉	☊	☊	☊	☉	☊	☊	☊	☉	☉	☉				☉		☉
DUROSOL 13	lösungsmittelhaltig	Cyclo-Kautschuk	1-Komponenten	250 - 350 g / m ²	201, 202 (Ab Lager)	☉	☊	☊	☉	☊	☊	☊	☊	☊	☊	☊				☉	☉	☉
EPOLUX 14	lösungsmittelhaltig	Epoxy	4:1	300 - 400 g / m ²	201, 202, 204, 209 (Ab Lager)	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☊	☉	☉	☉				☉	☉	☉
DUROPON 319	lösungsmittelhaltig	Polyurethan	5:1	300 - 400 g / m ²	Sämtliche Farbtöne im TINT erhältlich	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☊	☉	☉	☉				☉	☉	☉

BESCHICHTUNGS-SYSTEME

BLENDA-DIT 519	wasserverdünnbar	Epoxy	10:1	← 2.0 kg / m ²	Sämtliche Farbtöne im MIX erhältlich	☉	☉	☊	☉	☉	☉	☉	☊	☉	☉							☉
EPODIT 47	lösungsmittelfrei	Epoxy	3:1	← 1.5 kg / m ²	201, 202, 204, 207, 209 (Ab Lager)	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉			☉
DURODIT 49	lösungsmittelfrei	Polyurethan	5:1	← 1.5 kg / m ²	RAL 7038	☉	☊	☊	☊	☉	☉	☉	☊	☉	☉							
DURODUR 348	lösungsmittelfrei	PAC	4:1	250 - 600 g / m ²	201, 202 (Ab Lager) im TINT erhältlich	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☊	☉	☉	☉	☊				☉

GRUNDIERUNGEN

BLENDA-XIM 365	wasserverdünnbar	Nanoskalige Acrylatharze	1-Komponenten	120 - 150 g / m ²	farblos	☉	☊	☊	☉	☊	☊	☊		☊	☊							
EPOXIM 465	lösungsmittelhaltig	Epoxy	1:1	120 - 150 g / m ²	farblos + lasierend	☊	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							
DUROPUR FH-1000 324	lösungsmittelhaltig	Polyurethan	1-Komponenten	120 - 150 g / m ²	farblos	☊	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☊						
EPOTEX 315/EPOSAN 314	lösungsmittelfrei	Epoxy	5:2.8 / 2:1	400 - 600 g / m ²	gelblich	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			

VERSIEGELUNGEN

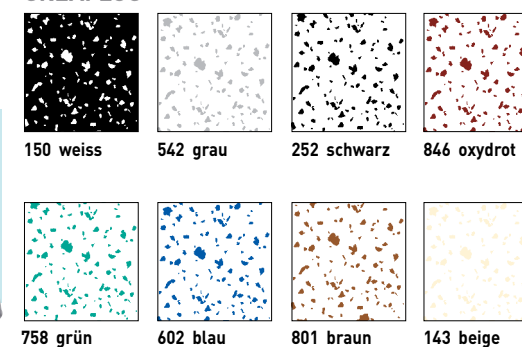
BLENDA-FIS 321	wasserverdünnbar	Acryl-Polyurethan	10:1	120 - 150 g / m ²	farblos	☉	☊	☊	☉	☉		☊	☊							☊	☉	
BLENDA-FLOR 311	wasserverdünnbar	Acryl-Polyurethan	7:3	120 - 150 g / m ²	farblos	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☊	☉	☉						☊	☉	
BLENDA-DUR 312	wasserverdünnbar	Acryl-Polyurethan	5:1	120 - 150 g / m ²	farblos	☉	☊	☊	☉	☉	☊	☊	☉	☉						☊		
DUROPUR FH-5000 322	lösungsmittelhaltig	Polyurethan	1-Komponenten	120 - 150 g / m ²	farblos	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☊	☉	
DUROFIS 381	lösungsmittelhaltig	Polyurethan	4.7:2 / 5:2	120 - 150 g / m ²	farblos	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	

LAGER-FARB TÖNE

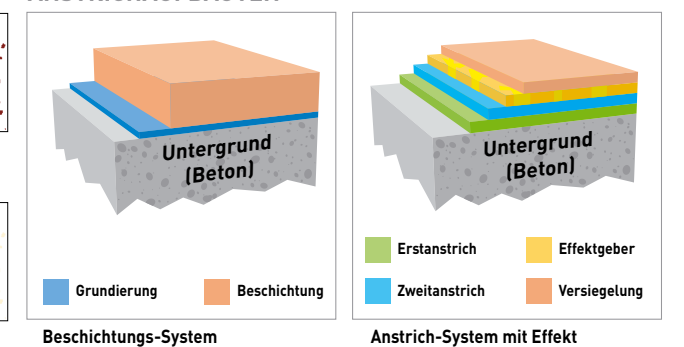
201 Kieselgrau (ca. RAL 7032)	202 Achatgrau (ca. RAL 7038)
204 Blassgrün (ca. RAL 6021)	209 Sandgelb (ca. RAL 1002)



CREAFLOC



ANSTRICHAUFBAUTEN



VORBEHANDLUNG

Nebst der richtigen Produktwahl sowie Verarbeitung kommt der Vorbehandlung eine entscheidende Rolle zu. Die Praxis zeigt, dass aufgrund verschiedener Ursachen (Zeit, Geld, Unkenntnis) die meisten Schäden entstehen können. Es ist uns bewusst, dass die Aufwendungen in Relation zur Beanspruchung erfolgen müssen. Deshalb haben wir hier die Vorbehandlungen in minimale, mittlere und schwere Ausführung eingeteilt – was gleichbedeutend ist mit «je gründlicher die Vorbehandlung desto länger die Lebensdauer».

Allgemeines

Wir unterscheiden die gebräuchlichsten Untergründe wie folgt: Zement-Estrich (Sand mit Zementabbindung), Monobeton, Hartbeton, Fließ-Estriche, Holzspanplatten usw. Bei Untergründen welche in unseren technischen Merkblättern nicht definiert sind, geben unsere Berater gerne Auskunft.



Feuchtigkeitsmessung:
Sie gibt dem Verarbeiter die Sicherheit für eine professionelle Untergrundbeurteilung.

Schleiftechnik:
Eine wirtschaftliche Lösung, um schlecht haftende Anstriche zu entfernen.

Minimale Vorbehandlung

Untergrund reinigen und lose Teile entfernen. Sinterhaut mechanisch oder chemisch (Neutrasol Zementbodenreiniger) entfernen. Schmutz, Fett-, Öl- und Wachsrückstände restlos entfernen (PUROL Aktiv-Reiniger / GEIGER SE-1 Anlauger). Boden auf Feuchtigkeit prüfen. Die Austrocknungs- und Abbindezeiten sind gemäss den Angaben des Bodenherstellers zu beachten.

Mittlere Vorbehandlung

Schleiftechnik: Altanstriche, Monobeton o.ä. mechanisch (z.B. Diamantschleifen) entsprechend vorbereiten. Risse öffnen und mit geeigneter Mörtelmasse auffüllen. Im Weiteren sind sämtliche Punkte von der «minimalen Vorbehandlung» zu beachten.

Schwere Vorbehandlung

Strahltechnik: Diese Vorbehandlung kommt dann zur Anwendung, wenn es sich um Böden handelt, welche mit einem selbstverlaufenden Beschichtungssystem überarbeitet werden und eine schwere Nutzung gefordert ist.



Kugelstrahltechnik:
Moderne und umweltfreundliche Bodenstrahltechnik für eine absolut porontiefe Reinigung von Betonböden.

ARBEITSABLAUF



1
Stammlösung und entsprechenden Quarzanteil vormischen. Danach Härter zugeben und nochmals gründlich aufrühren. Fertige Mischung umtopfen und erneut gründlich mischen.



2
Das fertig gemischte Material wird unverzüglich danach auf dem Boden entleert. (Nicht im Kessel stehen lassen aufgrund der Topfreaktion).



3
Um eine gleichmässige Schichtstärke zu erhalten, wird die selbstnivellierende Beschichtung mit Spitzzahntaufel (6 x 6 mm) gleichmässig verteilt.



4
Damit keine Blasen entstehen, wird mit der Stachelwalze die nasse Beschichtung im Kreuzgang entlüftet.



5
Mit Nagelsohlen kann die Beschichtung während der Topfzeit problemlos betreten werden (entlüften, abquarzen oder einflocken).



6
Das Resultat ist ein ästhetisch hochwertiger und extrem belastbarer Boden.