435(E)

BETONGBELEGG

Beskrivelse:

Chesterton® 435(E) Betongbelegg danner en polymer forsegling over overflater til som det brukes. Når den brukes på porøs overflater som betonggulv, vegger, fortau og strukturer, det trenger gjennom, reduserer støvdannelse, forringelse og skade på grunn av forvitring. Overflatene etterlates med en ru finish. Det er en 1-komponent spesiell akrylatpolymer VOC < 600 g/l, som inneholder xylen-løsning.

Motstand	
Mekanisk	svært ripemotstandig
Termisk	tørr varme opp til +80 °C
Kjemisk	sprut / spill i industrielle og marine forhold av: vann, saltvann fortynnede syrer og baser (ta kontakt med oss)

Egenskaper:

- utmerket adhesjon på de fleste overflater
- silkematt finish

Dekning:

Ca. 5-10 m^2 per liter avhengig av porøsiteten til betongen og substratet

Egenskaper:

- sprut / spill av vann og saltvann
- værforhold
- tørr temperatur +80 °C
- fortynnede syrer og baser (ta kontakt med oss)
- sprut / spill av smøremidler og drivstoff

Tekniske data:

- Blandingsforhold i/a 1-komponent
- Volum faststoffer ca. 35 %
- Viskositet (23 °C) ca. 1 000 mPa·s ± 200
- Tetthet (23 °C) 0,97 g/cm^3

Detaljer for påføring:

- Substrattemperatur minimum 1 °C opp til maksimum 30 °C
- Materialtemperatur 15 °C - 25 °C
- Maksimal relativ luftfuktighet 85 % (minimum +3 °C over duggpunkt)

Tid mellom påføringer:

- (Skulle tiden mellom strøkene være for kort, påvirkes herdingen av det etterfølgende strøket)
- 5 °C: min. 4 timer
- 23 °C: min. 2 timer
- 30 °C: min. 1 time

- Herdetid / klebefri (5 °C / 23 °C / 30 °C) 4 timer / 2 timer / 1 time
- Herdetid / mek. motstand (5 °C / 23 °C / 30 °C) 14 dager / 3 dager / 1 dag
- Herdetid / kjemisk motstand (5 °C / 23 °C / 30 °C) 14 dager / 3 dager / 1 dag

Alle verdiene over er omtrentlige, og kan brukes som en veiledning for spesifikasjoner

Forberedelse av overflaten:

Betong:Før påføringen må all olje, fett eller smøreolje fjernes med Chesterton Alkaline rengjøringsmiddel eller tilsvarende. Avhengig av tilstanden av betongen, må overflaten repareres med et egnet materiale. Overflaten som skal belegges må være i god stand, og generelt ha en god kvalitet. Den må være ren, tørr og fri for olje, fett og andre forurensninger, som kan forringe klebingen. Før, under og etter forberedelsen av overflaten, må herde- og substrattemperaturen være minst +3 °C / 3K over duggpunktet.

Forberedelse av materialet:

Temperaturen på produktet må være på minst 15 °C. Bland materialet med en elektrisk mikser med egnet, lav hastighet (300 – 400 opm) i minst 3 minutter eller til massen er homogen.

Påføringsmetode:

Luftløs sprøyte / kost / rulle: (ved behov, fortynn med xylen).

Ovenstående informasjon er bare anbefalinger, og kan justeres avhengig av gjenstandens tilstand.

Helse og sikkerhet:

Se HMS databladet

Tekniske data reflekterer resultat fra laboratorietester og har bare til hensikt å indikere generelle karaktertrekk. A.W. CHESTERTON COMPANY FRASKRIVER SEG ALLE UTRYKTE ELLER IMPLISITTE GARANTIER, INKLUDERT GARANTIER SOM GJELDER SALGBARHET OG SKIKKETHET FOR ET SPESIELT FORMÅL ELLER BRUK. ANSVAR, HVIS NOE, ER KUN BEGRENSET TIL ERSTATNING AV PRODUKTET.

Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 23, DE-85737 Ismaning, Germany
Tlf. +49-5223-96276-0
www.chesterton.com eu-pds@chesterton.com

© 2026 A.W. Chesterton Company
® Registrert varemerke eid og lisensiert av A.W. Chesterton Company i USA og andre land med mindre annet er uttrykt.

DISTRIBUERT AV: