



weberfloor industri

- Pumpebar – hurtig, ergonomisk udlægning
- Hurtigt hærdende – muliggør hurtig installation
- Meget plane gulve - lette at pleje
- Høj modstandsdygtighed over for mekaniske belastninger - lang levetid
- Egnet som underlag for hærdplast
- EPD - Verificeret
- Indoor Air Comfort GOLD verificeret

Om produktet

Weberfloor Industri er en pumpebar hurtighærdende afjævningsmasse baseret på speciel cement, sand, supplerende bindemiddel og additiver. Materialet opnår høj overfladestyrke allerede efter en til tre døgn. Den færdige overflade varierer i overfladestruktur og farve afhængigt af aktuelle råmaterialer, blandings- og udlægningsforhold. Weberfloor Industri er registreret i svenske Basta. Weberfloor Industri er karakteriseret polymer modificeret: CT-C30-F7-AR0,5 efter EN 13813.

Egenskaber

- Lavalkalisk
- Selvnivellerende
- Hurtigtørrende

Udlægningsmetode

- Udlægges med hånd
- Pumpebar

Anvendelsesområde

Weberfloor Industri kan bruges som overfladelag i lokaler med let industriel belastning, industri med hovedsagelig fodtrafik, trafik med håndtrukne palleløftere og lejlighedsvis truckkørsel. Materialet anbefales til afjævnning af gulve i industrielle lokaler, der skal overtrækkes med hærdplast baserede belægninger såsom epoxy- og akrylforbindelser og som afjævnning og underlag til weberfloor 4610 Industry Top eller weberfloor 4630 Industry Lit på gulve med ekstra høje belastninger. weberfloor Industri anbefales hovedsageligt på betonoverflader, der er rensede for forurenende stoffer. Lagtykkelse 5-40 mm. weberfloor Industri anbefales også som base til limede homogene trægulve, hvor kravet til overfladens trækstyrke er mindst 2 MPa i en lagtykkelse på 8-40 mm.

Underlag

Underlaget skal være rent og fri for støv, cementfilm, fedt eller andre forureninger, som kan forhindre god vedhæftning. Støvsug underlaget og prim 2 gange med weberfloor 4716 Primer, første primning blandes 1 : 5, anden gang 1 : 3. Af hensyn til primerens filmdannelse må underlagets temperatur ikke være under + 6 °C.

Typer af underlag

- Beton
- Gulvafjævnning
- Keramik
- Klinker
- Stål

Begrænsninger

- For det bedste arbejdsresultat bør gulvets temperatur og temperaturen i arbejdslokalet ligge over + 10 °C

Produktspecifikation

Materialeforbrug	Forbrugstal 1,7 kg/m ² /mm (GBR måtmetod) 5 mm = 8,5 kg/m ² 10 mm = 17 kg/m ²
Mindste lagtykkelse	5 mm (8 mm med belægning med massive, fuldlimet trægulv)
Maksimal lagtykkelse	40 mm
Vandbehov	3,6-3,8 liter pr. 20 kg (18-19%)
Tørretid	Den anbefalede tørretid før overfladebehandling eller termohærdende plastbelægning kan foretages er mindst 1 dag pr. cm lagtykkelse. Anbefalet tørretid før limning af trægulve er en uge pr. cm lagtykkelse. Forudsætningen for et godt tørreklima er +20 °C og 50% relativ luftfugtighed i rumluften.
Tørretid inden gangtrafik	2-4 timer
Hærdetid inden forsigtig belastning	1 døgn
Hærdetid inden fuld belastning	1 uge
Trykstyrkeklasse	C30 efter EN 13813
Trykstyrke 28 døgn	Middelværdi 36 MPa enligt EN 13892-2
Bøjningstrækstyrkeklasse	F7 efter EN 13813
Bøjningstrækstyrke 28 døgn	Middelværdi 9 MPa efter EN 13892-2
Overfladetrækstyrke	> 2,0 MPa efter 28 døgn MPa
Svind 28 døgn	< 0,5 mm/m efter EN 13454-2
Brandklasse	A2fl -sl efter EN 13501-1
Slidstyrke	BWear resistance-BCA klasse AR 0,5
Anbefalet vandforbrug	18-19%
Flydemål	Gamle SS 923519 ring (50x22 mm) 130-150 mm weber standard ring (68x35 mm) 200-230 mm EN 12706 (ring 30-50 mm) 120-135 mm
pH for hærdet materiale	Ca. 11
Densitet	2000 kg/m ³ , hærdet og udtørret produkt
Holdbarhed	6 måneder i uåbnet emballage i tørre omgivelser.
Emballage	20 kg sæk
Certifikat	EPD (tredjepartsverificeret miljøvaredeklaration) Indoor Air Comfort GOLD verificeret (opfylder bl.a. emissionskraven for EMICODE ECI PLUS)
Miljøpåvirkning (CO ₂ aftryk)	0,221 kg/kg tørpulver efter EPD A1-A3

Artikel

Art.nr.	Beskrivelse
5200819764	weberfloor industri, 20 kg sæk

Nyttig viden

For at kontrollere, at materialet er blevet håndteret korrekt på byggepladsen, kan styrkebestemmelse foretages ved at måle overfladetrækstyrken på afjævningslaget i henhold til GBR-branchestandard. For afjævningslag, der er hærdet i en måned ved rumtemperatur (ca. + 20 °C), skal overfladestyrkestyrken være > 2 MPa. Den angivne trækstyrke på overfladen gælder for en overflade, der ikke er beskadiget. Ved måling efter kortere hærdetid eller lavere hærdetemperatur vil værdien, som ovenfor, være lavere. Overfladebelægning: Det hærdede materiale udgør - efter udjævning og mekanisk bearbejdning - et færdigt gulv til let industri, og som base til Weber Industrial Floor eller til behandling med en hærdeplast belægning. Ubehandlede weberfloor industrigulve vedligeholdes hovedsageligt med tømopning. Nogle gange kan de rengøres ved f.eks. vask med pH-neutrale rengøringsmidler. Mængden af vand til våd rengøring skal være begrænset, og der må ikke dannes pytter på gulvet. Gulvene kan også overfladebehandles med weberfloor støvbinder/vattenstopp, der vedligeholdes de på samme måde som ubehandlede gulve. Er gulvene overfladebehandlet med en anden overfladebehandling, beregnet til cementbaserede gulve, følges rengøringsinstruktionerne fra den valgte leverandør af overfladebehandlingen.

Forberedelse

Underlaget skal have en overfladetrækstyrke på 1,5 MPa. Svage og eftergivende underlag, såsom asfaltgulve, som ikke kan optage overfladelagets svind, skal fjernes. Svindet i frisk støbt beton skal være stoppet da gennemgående revner ellers kan opstå. Dilatationsfuger/støbesamlinger skal åbnes igen, hvis de overspartles. Afjævningslaget overbygger ikke bevægelser fra underlaget, f.eks. fra krympfuger eller andre bevægelsesfuger. Det anbefales altid at nivellerer gulvet op med for at afdække afjævningsbehovet, inden arbejdet påbegyndes. Ved omhyggeligt udført højdemarkering kan gulve udlægges meget nøjagtigt.

Forbehandling

Temperaturen i underlaget og i lokalet skal være +10 til + 25 °C. Posematerialer bør også opbevares ved samme temperatur inden lægning. Stærkt afkølet materiale medfører en risiko for, at nogle tilsætningsstoffer ikke opløses under blanding. Ved høje temperaturer i materialet ændrer massens flydeegenskaber, og giver for tidlig gelering. Weberfloor Industri blandes med ca. 3,6-3,8 liter rent vand pr. 20 kg sæk. Blandes materialet med en Webers blandepumper indstilles vandet til (18-19%). Ved blandingen skal vandindholdet kontrolleres med et flydemål. Ved det korrekte vandindhold skal flydemålet ligge i området 135-150 mm (SS 923519, ring 50x22 mm) eller med weber standard ring (68x35 mm) 200-230 mm Bemærk.

Tilsæt aldrig mere vand end nødvendigt for at opnå et tilfredsstillende arbejdsresultat. Ved flydemål kontrolleres også at massen er homogen og ikke separerer.

Anvendelse

Den færdige blandede masse udlægges eller pumpes ud på underlaget i baner. Under udlægningen glattes overfladen let med et tandet spartel. Banelængden skal tilpasses med kapaciteten af udlæggeren / teamet med blandepumpen, og lagtykkelsen. Normal banelængde er ca. 8-10 meter. Som afgrænser anvendes weber afstængerlister. Massen kan også udlægges med fald i op til ca. 1,5 cm / m. Sørg altid for at afløb er tætnet inden arbejdet påbegyndes. Den halvhærdede masse kan let formes eller skæres, så vent ikke for lang tid med de nødvendige justeringer.

Efterbehandling

weberfloor Industri behøver ikke en overfladebehandling, men for at reducere optagelsen af snavs og lette rengøringen kan en overfladebehandling udføres ved at anvende weberfloor støvbinder/vattenstopp. Overfladebehandling påføres tidligst efter 1 døgn i et udtørningsklima på 20 °C og 50% relativ luftfugtighed i rumluften. Påføringen udføres to gange med en korthåret moppe i et tyndt lag fortyndet 1 : 1 med rent vand. Overfladen skal ikke tildækkes de første 24 timer efter påføring, ellers kan der forekomme et flammeagtigt udtryk. Weberfloor Industri anbefales også som underlag til en hærdeplast behandling. Hærdetid før overfladebehandling eller hærdeplast behandling kan udføres er mindst 1 døgn pr. cm lagtykkelse ved 20 °C og 50% relativ luftfugtighed i rumluften. Ved limning af trægulve er tørretiden en uge pr. cm lagtykkelse. cm.

Bemærk

Når der udlægges på tørre underlag i et miljø, der muliggør en hurtig tørring og hurtig hærdning af afjævningsmassen, ca. + 20 °C og 50% RF, kan belægning af forbindelsen finde sted, når overfladestyrken er steget til mindst 1,5 MPa. Det tager normalt 1 - 4 dage afhængigt af tørringsklimaet og lagtykkelsen. Ved limning af trægulve er tørretiden ca. en uge pr. cm lagtykkelse. Det er vigtigt at bemærke, at weberfloor Industri ikke kan kompensere for allerede fugtige underlag. En korrekt udlagt afretning bør ikke slibes, da slibning risikerer at reducere overfladestyrken. Minimumstykkelsen ved belægning med hærdeplast bør normalt ikke være mindre end 3 mm, 5 mm, hvis gulvet udsættes for truckkørsel. Bemærk, at der i storkøkkener sættes særlige krav, som man skal tage med i betragtning, når man vælger både hærdeplast og lagtykkelsen.

Da produktet er et cementbaseret materiale, kan fine, knap synlige revner ikke udelukkes. Disse revner påvirker dog ikke gulvets funktion. Farveskift kan forekomme på den færdige overflade afhængigt af de klimatiske forhold på udlægningstidspunktet, da produktet består af mineralske bindemidler. I tilfælde af reparation skal man være opmærksom på, at dette vil give en forskel i farve og overfladestruktur. Unøjagtig dosering af vand, pulver og blandetiden af materialet påvirker også udseendet.

Vandskadesstabilitet: Det hærdede materiale har en god stabilitet overfor fugt. Ved gennemfugtning til vandmætning falder styrken til under normale værdierne. Efter tørring genvinder materialet sin fulde styrke.

Sikkerhedsforskrifter

Læs altid gældende sikkerhedsdatablad, anvend personlig beskyttelsesudstyr og følg arbejdspladsens sikkerhedsforskrifter.

EHS

Produktet bliver alkalisk ved reaktion med vand. Brug det nødvendige beskyttelsesudstyr, se sikkerhedsdatablad Hærdet materiale udgør ikke en kendt fare for miljøet eller sundheden.

Forbehold

Da der foreligger forskellige forhold og forudsætninger i hvert enkelt tilfælde, kan Weber ikke være ansvarlig for andet, end at de informationer, der her gives under punktet Produktbeskrivelse, er korrekte. Eksempler på information og forhold, som ligger uden for Webers ansvarsområde (hvad enten dette påpeges specielt eller ej), er opbevaring, konstruktion, bearbejdelse, samspilseffekt med andre produkter, arbejdets udførelse og lokale forhold.