

<b>Umgebungsbedingungen für das Einbringen von Beschichtungsmaterialien</b>	
<b>Temperaturen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Achtung! Temperatur im Raum und am Untergrund nicht unter 10°C!</li> <li>→ Temperaturen über 30°C sind für die Beschichtungsarbeiten ungünstig und können zu Problemen bei Verarbeitungszeiten und damit zu unerwünschten Oberflächen führen.</li> <li>→ Deshalb sollten hier Materialien verwendet werden, die lösemittelfrei (wasserfrei) sind und eine entsprechend lange Topfzeit (Verarbeitungszeit) haben.</li> <li>→ Hierbei gibt es die Grundregel: Material anmischen, vollständig ausschütten und schnell verteilen und nur solche Gebindegrößen verarbeiten, die innerhalb der angegebenen Topfzeiten verarbeitet werden können.</li> <li>→ Die optimalen Temperaturen für fast alle Megaplast Beschichtungen liegen zwischen 15°C - 25°C.</li> <li>→ Des Weiteren ist darauf zu achten, dass die Materialien auf ca. 20°C vor der Verarbeitung temperiert sind (z.B. durch entsprechende Lagerung).</li> <li>→ Direkte Sonneneinstrahlung während den Beschichtungsarbeiten gerade in warmen Jahreszeiten verursacht ein zu frühzeitiges Abbinden der Beschichtungsoberflächen (Gerade dann, wenn der zu beschichtende Untergrund offenporig ist, wie bei vollflächigen Absandungen oder bei anderen saugfähigen Oberflächen).</li> <li>→ Folgende Probleme können dann bei den Beschichtungsarbeiten entstehen:                         <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blasenbildung an der Oberfläche</li> <li>- nicht richtiges Einbinden von Farbchips oder anderem Einstreugut</li> </ul> </li> <li>→ Diese Erscheinung kann durch eine zusätzliche Grundierung vermindert werden! Bei niedrigen Temperaturen wird auch die Aushärtung verzögert und damit auch die Wiederbenutzbarkeit des Bodens.</li> </ul>
<b>Luftfeuchte:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Vor und während den Beschichtungsarbeiten ist auf eine Luftfeuchte von max. 80% (max. 70% bei WE Produkten) zu achten. Dies ist wichtig zum einen wegen der Zwischenanhaftung von Beschichtungen und zum Weiteren, um Oberflächen- und Aushärtungsstörungen zu vermeiden.</li> <li>→ Gerade bei Produkten auf Wasserbasis wie Megaplast EP-DF Beschichtungen WE und EP-Versiegelungen WE ist mit einem Anstieg der Luftfeuchte zu rechnen. Bei größeren Flächen in niedrigen Räumen oder auch schlechter Belüftung findet kein Luftwechsel statt und führt zu folgenden Problemen:                         <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oberflächenstörungen (Froschaugen/Kraterbildung)</li> <li>- Oberflächenstörungen wie verbleibender Weißschleier an der Oberfläche</li> <li>- Aushärtung wird verzögert oder findet stellenweise gar nicht statt.</li> </ul> </li> </ul>
<b>Oberflächenstörungen bei ungünstigen Umgebungsbedingungen:</b>	<p><b><u>Oberflächenstörungen bei der Verarbeitung und Trocknung:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei der Verarbeitung von Kunststoffbeschichtungen ist darauf zu achten, dass keinerlei Silicon oder sonstige Fette oder Trennmittel auf der zu beschichtenden Fläche sowie in der Umgebungsluft vorhanden sind.</li> <li>→ Die kleinsten eingebrachten Silikonfugen (zum Beispiel an Fenstern) können auch Tage vor den Beschichtungsarbeiten zu Oberflächenstörungen führen.</li> <li>→ Bodenfugen auf Silikonbasis müssen vor den Beschichtungsarbeiten restlos entfernt und die Bereiche mit Silikonentferner gereinigt werden.</li> <li>→ Besondere Vorsicht ist auch bei Klimaanlageanlagen oder sonstigen Gebläsen, die direkt auf die zu beschichteten Bereiche blasen, geboten.</li> <li>→ Zu Materialbenetzungsstörungen (sogenannte Froschaugen) kann es auch kommen, wenn die Oberflächenspannung des Untergrundes zu hoch ist. Wie zum Beispiel auf Epoxidharzbeschichtungen / Grundierungen, die erst nach 2-3 Tagen überarbeitet werden.</li> <li>→ Zu Benetzungsstörungen kann es auch bei sehr dichten Oberflächen wie Beton und Estrichflächen kommen.</li> <li>→ <b>Wie kann man solche Oberflächenstörungen vermeiden?</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Untergründe, die mit Silicon verseucht sind, müssen vor der Beschichtung alkalisch gereinigt und anschließend mit klarem Wasser nachgereinigt werden. Die Reinigung erfolgt hierbei am besten mit einer Teller-Reinigungsmaschine mit einem Reinigungspad und einem Nasssauger.</li> <li>- Altbeschichtungen sind entweder zu schleifen oder zu kugelstrahlen oder/und eine Grundreinigung auszuführen.</li> <li>- Dichte Untergründe müssen saugfähig hergestellt werden (z.B. mit Kugelstrahlen).</li> <li>- Klimaanlageanlagen und Gebläse während den Beschichtungsarbeiten und der Trocknung abschalten.</li> </ul> </li> </ul>