

**Produktbeschreibung** farbiger, lösemittelhaltiger, verarbeitungsfertiger  
1-Komponenten-Reaktionskunststoff auf Polyurethanbasis

**Anwendungsgebiete** zur Oberflächenvergütung, für stark beanspruchte  
Bodenflächen aus Beton und Zementstrich, wie z. B. in  
Produktions- und Lagerhallen, Parkhäusern, Garagen,  
KFZ-Werkstätten etc.

**Eigenschaften** luftfeuchtigkeitshärtend  
festhaftend  
hochabriebfest  
zähhart  
leicht zu reinigen

**Technische Daten**

Farbtöne	grau, nach Anfrage
Dichte	ca. 1,46 g/cm <sup>3</sup>
Festkörpergehalt	ca. 72 %

**Lieferviskosität** ca. 224 s/21 °C im 4 mm-DIN-Becher

**Produktdaten** Für normal beanspruchte Bodenflächen

**Beschichtungsaufbau**

1 x Multifloor + Universalverdünnung ca. 20 %
1 x Multifloor unverdünnt
Für stark beanspruchte Bodenflächen
1 x Multifloor + Universalverdünnung ca. 20 %
2 x Multifloor unverdünnt
Auffrischungsanstrich
1 x Multifloor unverdünnt

**Materialverbrauch** Je nach Beschaffenheit und Saugfähigkeit des  
Untergrundes ca. 0,15-0,20 kg/m<sup>2</sup> je Arbeitsgang.  
Diese Angaben verstehen sich ohne die beim 1. Arbeits-  
gang erforderliche Verdünnungszugabe.

**Oberflächenvorbereitung** Der Untergrund muss ausreichend tragfähig sein  
(mind. B25 oder ZE 30). Die Oberfläche soll eben, feingriffig,  
fest, trocken und frei von losen und absandenden Teilen sein.  
Abreißfestigkeit darf 1,5 N/mm nicht unterschreiten.

Nicht ausreichend tragfähige Schichten und ölige  
Verschmutzungen müssen mechanisch, z. B. durch  
Strahlen oder Fräsen, entfernt werden. Störende  
Vertiefungen oder Schadstellen vor der Vergütung  
mit zweckentsprechendem Material nacharbeiten.  
Kunststoff-Flickstellen vor der Versiegelung durch  
Anschleifen aufrauen!

---

**Verarbeitungseinstellung**    Beton und Estrich:    Multifloor kann gestrichen, gewalzt oder gespritzt werden. Beim 1. Arbeitsgang bringt jedoch eine Verarbeitung mit Bürste die besten Ergebnisse und ist deshalb empfehlenswert.

---

**Luft- und Untergrundtemperaturen**    Die Luft- und Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und bis zur vollständigen Erhärtung mindestens 5 °C betragen.  
Bei niedrigen Temperaturen wird die Härtung deutlich verzögert. Ist die relative Luftfeuchtigkeit kleiner als 25 %, findet keine ausreichende Reaktion und Aushärtung mehr statt. Bei temperaturbedingten Viskositätserhöhungen kann zur Erhaltung normaler Verarbeitbarkeit etwas Universalverdünnung (max. 3 %) eingerührt werden. Maximale rel. Luftfeuchtigkeit  $\leq 70$  %.

---

**Verarbeitungszeit**    beginnt mit dem Öffnen des Gebindes und beträgt bei 20 °C und 40-60 % relativer Luftfeuchtigkeit ca. 12 Stunden. Höhere Temperaturen oder höhere Luftfeuchtigkeit verkürzen die Topfzeit.

Achtung! Bereits vorreagiertes, eingedicktes Material wird auch durch Zugabe von Universalverdünnung nicht mehr brauchbar.