PROFILINE – S®
by SAMATEC

Gebrauchsanweisung

Ausdruck ist nicht nötig! QR-Code zum Scan per Smartphone auf den Eimern!

Inhaltsverzeichnis

- **Seite 2** Grundsätzliches, Bodenvorbereitung & Bodenbeschaffenheit
- **Seite 3** Bodenfehlstellen, vor Beginn der Arbeit
- **Seite 4+5** Arbeitsgeräte
- **Seite 6+7** Generelles zur Verarbeitung
- **Seite 8** Aushärtungszeiten
- **Seite 9** Verarbeitung Feinspachtel **504EP**
- **Seite 10** Verarbeitung Grundierung **105EP, 106EP, 107EP**
- **Seite 11** Verarbeitung Rollversiegelung **208EP, 209EP**
- **Seite 12+13** Verarbeitung Dickbeschichtung **406EP, 410EP**
- **Seite 14** Verarbeitung Kopfversiegelung seidenmatt **301EP**
- **Seite 15** Verarbeitung Kopfversiegelung glänzend **302EP**
- **Seite 16** Verarbeitung Metallic Kopfversiegelung glänzend **311EP**
- **Seite 17** Verarbeitung Metallic Rollversiegelung matt **215EP**
- **Seite 18** Verarbeitung Alkyd 1K **AL140, AL241, AL242, AL343**
- **Seite 19** Notfallhandynummer, Ansprechpartner, Kontaktinfos

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Grundsätzliches:

Scheuen Sie sich nicht bei Unklarheiten oder Zweifel unsere Beratung in Anspruch zu nehmen! Gerne vor Ihrem neuen Projekt, das Sie planen.
Rufen Sie uns an unter: **+49 2372 629208**
Alle Materialien müssen, nach Zusammenmischen der 2 Komponenten (Harz A und Härter B), **spiralförmig** und **vollständig** auf der zu beschichtenden Fläche ausgeleert werden, da die entstehende Wärme aus dem Eimer entweichen muss.
Währenddessen tragen Sie am besten bereits Nagelsohlen.
Die Materialien müssen bei Zimmertemperatur gelagert werden und dürfen keinen Frost abbekommen, um eine gute Verarbeitung erzielen zu können.
Epoxid verhält sich, wie Honig aus einem Kühlschrank. Umso kälter es ist, desto zäher wird das Produkt und desto schwieriger wird die Verarbeitung.
Mehr Infos und Tipps auf Seite 6.
Wenn Sie mit den **Farbchips** (Deko-Chips) arbeiten, benötigen Sie **zwingend** eine Kopfversiegelung, damit die Chips geschützt werden und sich nicht nach kurzer seit wieder ablösen. Diese werden **auf** den farbigen Materialien verteilt.
Unser SamaClean Reiniger wird ausschließlich zum Reinigen der **fertigen** Beschichtung im Anschluss verwendet und **nicht** vor ab auf z.B. rohen Beton.

Bodenvorbereitung & Bodenbeschaffenheit:

Der Boden **muss** trocken, fest, öl- und fettfrei, rau, sowie saugunfähig sein! Sauberkeit ist sehr wichtig! Ölige Stellen sollten entsprechend vorbereitet und entfernt werden. Ist es ein neuer Boden, muss er vollständig ausgetrocknet sein (min. 6 Wochen, **Restfeuchte unter 7%**). Estrich- und Betonböden **müssen** mit einer Körnung von **K24** angeschliffen werden, um die sogenannte Sinterschicht vollständig entfernen zu können. Eine Altbeschichtung muss nicht entfernt **aber** aufgeraut werden. Lose Teile, abplatzende, alte Farbreste, die abblättern, sind zu entfernen. Hierzu kann man sich in fast jedem Baumarkt einen Tellerschleifer ausleihen.
Wir empfehlen zum Verarbeiten unseres Materials eine Temperatur der Umgebung von **15 bis 20 Grad Celsius**. Geringere Temperaturen verlängern die chemische Aushärtung, Bodentemperaturen unter 5°C können die chemische Aushärtung komplett aussetzen lassen.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Bodenfehlstellen:

Falls der Boden kleine Risse, Löcher, Kanten oder andere Fehlstellen hat, sollten diese vorher beseitigt werden.
Dies kann durch einen Feinspachtel 504EP (Epoxidharzbasis) oder durch eine gefüllte Grundierung 105EP, 106EP (Epoxidharzbasis) erfolgen.
Senden Sie uns gerne Fotos von diesen Stellen per E-Mail an info@samatec.de, falls Sie sich unsicher sein sollten.

Vor Beginn der Arbeit:

Wir empfehlen in verschiedenen Fällen, in der Regel aber **fast immer** zu 99% (wenn es sich um einen stark absandenden oder saugenden Boden handelt), eine Grundierung **107EP** oder **105EP, 106EP (bei Epoxidharzbasis Innenbereich)** zu verwenden, damit Sie eine optimale Grundierung und Tiefenverfestigung haben. Diese wird im direkten Anschluss durch Aufbringung mit **SamaGrip** abgestreut. Sie können jedoch das **SamaGrip** direkt in die Grundierung mit einrühren und erst dann verrollen (dient zur mechanischen Verzahnung/Haftung der Versiegelungsschichten und erspart das nochmalige Anschleifen nach Aushärtung der Grundierung).
Besonderheit besteht bei der **Designbeschichtungs-Variante 410EP**. Hier muss nach der Aushärtung der Grundierung **107EP+SamaGrip**, der Boden mit dem Hauptfarbton vorgestrichen werden.
Dazu verwendet man das **Produkt 208EP**. **Bei den Dickbeschichtungs-Varianten 406EP muss** die Grundierung **107EP mit Quarzsand** abgestreut werden. Hier darf der Quarzsand nicht mit eingerührt werden, da die Masse sonst zu dick wird. Auch für „kritische Böden“ mit Restfeuchtigkeit unter 4%, oder mangelhafter Eigenfestigkeit des Untergrundes.
Bitte verwenden Sie **keinen** Tiefengrund!

Bitte stellen Sie sicher, dass Sie alle Arbeitsgeräte (s. Seite 4+5) griffbereithaben. Rufen Sie uns bei Unklarheiten sofort an, wir helfen Ihnen, bevor es mit der Verarbeitung losgeht!

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Arbeitsgeräte:

Vor der Verarbeitung empfehlen wir folgende Arbeitsgeräte bereitzuhalten, welche Sie auch alle bei uns erwerben können:

Schleifscheibe K24 (Estrich, Beton): Anschliff der Bodenfläche vor Beginn

Schleifscheibe K80: Anschliff (406EP, 410EP) damit die Kopfversiegelung haften kann

kurzflorige Polyamid Versiegelungsrolle: für alle Rollmaterialien (bitte vor der Verarbeitung mit Klebeband einmal umwickeln und wieder abwickeln, damit die losen Floren am Klebeband bleiben)

Rollenhalter: zum Befestigen der Versiegelungsrolle

ein Rührwerk oder eine Bohrmaschine mit Rührquirl: um die Materialien gut vermischen zu können

(nicht bei Dickbeschichtungen verwenden)

Nagelsohlen: um sich frei auf der noch nassen Fläche bewegen zu können (z.B. bei der Verteilung der Farbchips)

Handschuhe: zum Schutz der Haut und aus Hygienegründen

Waage: (Wiegebereich bis 5 kg) zum Abwiegen von Teilmengen (leeren Eimer Bereithalten)

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Gummiwischer: zum Verteilen von 105EP, 209EP, 302EP oder 410EP Designboden

Entlüftungsrolle: zum Entlüften von Dickbeschichtungen

Zahnrakel 5mm: zum Verarbeiten von Dickbeschichtungen (406EP)

Handrakel: zum Verteilen in kleinen Ecken oder zum Spachteln

Collomix-Rührer: Zusätzlich zu allen Dickbeschichtungen 406EP, 410EP ColloMix-Rühraufsatz **(offener Rührer, um festen Absatz im Eimer zu lösen auch bei 30kg Rollbeschichtung)** für die Bohrmaschine

Silikon: um Dehnungsfugen zu erhalten, um Wandabschlüsse zu verschönern

Steinband: um sich einen Sockel etc. abkleben zu können

Pinsel: um kleine Ecken und Kanten streichen zu können

SamaPanol: 99,9% Anti Bubble Spray, für alle Dick- oder Designbeschichtungen, um eine Blasenbildung zu vermeiden. (Entlüften mir der Nagelrolle, jedoch trotzdem erforderlich)

Sollte Ihnen etwas fehlen, können Sie es unter folgendem Link erwerben:
https://www.samatec.de/beschichtung-werkzeug/

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Generelles zur Verarbeitung:

2K Produkte mischen

Immer erst die A Komponente (bei 406EP bei Anlieferung) aufmischen (offener Rührer Collomix), damit sich alle Farbpigmente/Additive/Feststoffe etc. richtig verteilen und erst dann die B Komponente hinzufügen und nochmals **2-3 Min.** mischen. Falls Sie das 2K Material noch etwas bei sich stehen lassen, bis es an die Verarbeitung geht, rühren Sie die A Komponente bitte **wöchentlich** durch, da sich sonst Farbpigmente/Additive/Feststoffe etc. zu sehr am Boden festsetzen und sich nur noch schwer lösen und verarbeiten lassen. Beachten Sie, dass ab 5 Einheiten, 1kg Gebinden oder 30 kg Gebinden die Farbpigmente **extra** verpackt sind und **separat** in die A Komponenten gerührt werden müssen. Diesen Hinweis finden Sie auch nochmals als Aufkleber auf den Deckeln der A Komponenten. Verwenden Sie für das Aufrühren **keinen Holzstock** oder Ähnliches, damit ist ein Mischen **nicht** möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen. **Danach die Mischung sofort spiralförmig und vollständig auf der Fläche vergießen und von dort aus mit Rolle/Rakel/Gummiwischer verteilen.** Der Boden kühlt dann das Produkt und Sie kommen in keine Zeitnot oder Stress. Bedenken Sie, dass Sie **pro** Arbeitsgang **einen Tag** einkalkulieren müssen, aufgrund der **24 Stunden** Trocknungszeit **pro** Schicht.

Die chemische Aushärtung ist erst nach ca. 7 Tagen bei 15° nach der letzten Endbeschichtung erreicht.

TIPP: Da wir unsere Materialien von Hause aus nicht verdünnen, können Sie bestimmte Materialien wie folgt mischen: (ausgehend vom Gesamtgewicht)

Mit bis zu 5% Wasser bei: 107EP, 208EP, 301EP, AL241, AL242

Mit bis zu 5% Nitroverdünnung bei: 406EP, 209EP, 410EP, 302EP, 105EP

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

TIPP für alle flüssigen Materialien: Sie können in die Deckel der A Komponenten Löcher hinein bohren, um nach dem Anmischen (A und B, SamaGrip oder Pigmente) die Eimer wieder vollständig **(mit Spannring)** zu verschließen und ein einfacheres und präzises (dünne Lines) Ausgießen des Materials zu erreichen.
(**NICHT BEI** 406EP)
Die Farbchips werden händisch oder mit einem Streuer auf die noch feuchte Beschichtung aufgestreut. Sie werden **NICHT in** die Beschichtung gemischt! Darüber **MUSS** die Kopfversiegelung folgen, damit die Chips geschützt sind.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Aushärtung bei Epoxidmaterial:

Bei einer Temperatur von **ca. 20°C** ist der Boden **nach ca. 12 - 14 Std begehbar**, und nach weiteren 12 Stunden belastbar.
Eine Überschichtung kann **frühestens nach 24 Stunden** erfolgen, sollte aber spätestens nach 3 Tagen durchgeführt werden!
(Das Zuführen von Wärme kann die Aushärtung beschleunigen.)
Bei Temperaturen unter 15° wird die Aushärtung verlangsamt, bei unter 5° kann die Aushärtung vollständig aussetzen.
Die chemische Aushärtung ist nach ca. 7 Tagen der letzten Endbeschichtung erreicht und auch erst dann weichmacherbeständig, sofern eine konstante Temperatur von 15° gewährleistet ist.

Aushärtung bei Alkyd AL140, AL241, AL242, AL343:

Die chemische Aushärtung ist nach mindestens 7 Tagen erreicht.
Ein erneuter Anstrich oder eine Überschichtung kann bereits nach 3-8 Stunden (bei 20°) erfolgen. Diese Zeit ist immer von der Umgebungstemperatur abhängig.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

504EP Feinspachtel:

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden.
Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden, da sich die Verarbeitungszeit verkürzt.
Grundsätzlich das angemischte Material sofort spiralförmig verteilen und verarbeiten. Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang.**
Verwenden Sie **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten **nicht** möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen.
Die Verarbeitung sollte gleichmäßig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können.
Durch Hinzufügen von zusätzlichem Quarzsand können Sie das Material weiter „andicken“, sodass Sie die ideale Konsistenz für Ihr Projekt oder Ihren Verwendungszweck erzielen. Das Material nivelliert sich während der Aushärtung von selbst und sollte daher angeschliffen werden, wenn ein nachträglicher Anstrich erfolgen soll.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 107EP, 105EP, 106EP Grundierung Epoxid:

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden, da sich die Verarbeitungszeit verkürzt.

Grundsätzlich das angemischte Material sofort spiralförmig verteilen und verarbeiten. Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang**. (s. Seite 4)

Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen.

Die Verarbeitung sollte spiralförmig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können. Tragen Sie das Material deckend aber nicht zu dick auf. 107EP erscheint beim Auftrag weißlich und wird während der Aushärtung dann transparent.

WICHTIG: Verrühren Sie das **SamaGrip** direkt mit in die Grundierung 107EP oder streuen Sie es anschließend über die noch feuchte Grundierung, um Haftungsprobleme zu vermeiden. Somit ersparen Sie sich das erneute Anschleifen der grundierten Fläche. Für eine Dickbeschichtung muss, an Stelle des SamaGrip, **Quarzsand** gestreut werden. Dieser darf **nur** händisch auf die feuchte Grundierung gestreut werden. Nach Aushärtung sollte vor einem Weiterarbeiten der überschüssige Sand zusammengefegt oder abgesaugt werden und evtl. auftretende glänzende Stellen (Übermaß an Grundierung an dieser Stelle) mit einer 60er Körnung angeschliffen werden. Tritt meistens nur bei den aufgefüllten Fehlstellen auf, auch wenn vorher mit SamaGrip abgestreut wurde.

Verwenden Sie für das Material eine kurzflorige Polyamid Rolle (s. Seite 4).

Bei einer Verarbeitung mit dem 105EP ist es auch möglich mit dem Gummiwischer (s. Seite 5) zu arbeiten, dafür muss man jedoch mehr Material einkalkulieren.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 208EP, 209EP Rollversiegelung Epoxid:

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden. Vor jeder Materialentnahme muss die Stammkomponente A aufgerührt werden, da sich Bestandteile am Boden absetzen (auch bei längerer Standzeit von einer Woche, regelmäßig durchrühren). Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen. **Verteilen Sie grundsätzlich das angemischte Material sofort spiralförmig und vollständig auf den Boden aus dem Eimer und verrollen es.** Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang.** (s. Seite 4)

WICHTIG: die grundierte Fläche mit 107EP etc. **muss** sofort, nach dem Auftragen, mit SamaGrip abgestreut werden, um Haftungsprobleme zu vermeiden, wenn darüber eine Beschichtung, wie 208EP oder 209EP aufgetragen wird. Die Verarbeitung sollte gleichmäßig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können. Tragen Sie das Material deckend, aber nicht zu dick auf. **Wiederholen** Sie den Auftrag der Versiegelung mit einer zweiten Schicht, was zwingend erforderlich ist, um eine gleichmäßig, **gute Farbdeckung** zu erzielen. (200 g / m²)

Zur Erhöhung der Kratzfestigkeit und einfacheres Reinigen der Fläche empfehlen wir das Aufbringen einer Kopfversiegelung. 301EP oder 302EP. Nach dem Auftrag von 406EP/209EP ist die ausgehärtete Fläche leicht mit einem Schleifpapier (Stärke max. Korn 80) anzuschleifen, bevor die Kopfversiegelung aufgetragen wird, damit die Kopfversiegelung auf der glänzenden/ glatten Fläche haften kann. Verwenden Sie für das Material eine kurzflorige Polyamid Rolle (s. Seite 4). Bei einer Verarbeitung mit dem 209EP ist es auch möglich mit dem Gummiwischer (s. Seite 5) zu arbeiten, dafür muss man jedoch mehr Material einkalkulieren und die Schicht entlüften.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 406EP*, 410EP Dickbeschichtung Epoxid:** (Empfehlenswert sind 3 Personen zu Verarbeitung)

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten.** Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden, die Verarbeitungszeit verkürzt sich.

Vor jeder Materialentnahme muss die Stammkomponente A aufgerührt werden*, da sich Bestandteile am Boden absetzen (auch bei einer Standzeit von einer Woche, **regelmäßig** durchrühren). Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen. **Zwingend erforderlich bei allen Dickbeschichtungen ein offener Rührer (s. Seite 5). Dieser kann den Absatz am Boden vollständig aufrühren.**

Grundsätzlich das angemischte Material sofort spiralförmig und **vollständig auf den Boden verteilen und verrakeln**. Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk **max. 2-3 Minuten lang.** (2,5 kg / m²).

Die Verarbeitung sollte spiralförmig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können. Die Verwendung von Nagelsohlen zum Begehen der Fläche ist von Vorteil. Im direkten Anschluss muss die Dickbeschichtung mit einer Nagelrolle entlüftet werden, um die Blasenbildungen zu vermeiden (s. Seite 4-5).

*** Zusatzinfo:** 406EP wird **3-komponentig** ausgeliefert, in einem 1L Becher ist ein Beutel mit Farbpulver genau für je ein Gebinde abgewogen. Auf dem Becher ist Ihr Farbton mit angegeben. Da Sie die A Komponente sowieso durchmischen müssen – ist die Gefahr des Absetzens der Farbpigmente durch ein frisches Hinzufügen so wesentlich geringer. Bitte also beim Durchmischen der Komponente A die komplette Menge Farbpulver langsam mit unterrühren und erst dann fügen Sie den Härter B hinzu. Die Dickbeschichtungen sind alle zum

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

zeitnahen Gebrauch produziert worden. Wenn Sie diese lagern möchten, sollten Sie die A Komponente 1x die Woche durchmischen und es bei Zimmertemperatur lagern **(Bitte Komponente A sofort nach Anlieferung mit einem offenen Rührwerk durchrühren).**

** hierbei wird die Beschichtung 410EP nicht verrakelt, sondern mit einem Gummiwischer verteilt. Dabei werden die verschiedenen 410EP Farben schlangenförmig (**TIPP**: Neue Gießkanne verwenden) ineinander verschüttet und dann gleichmäßig, unregelmäßig verteilt. Hier ist Kreativität gefragt und das Ergebnis ist ein einmaliger Boden und somit ein Kunstwerk. Sie können die Fläche anschließend mit SamaPanol 99,9% besprühen, um die Luftblasen aufsteigen zu lassen, da bei der Designbeschichtung ein Entlüften mit der Nagelrolle **nicht** möglich ist. Dies würde sonst ein unschönes Muster erzeugen. Bitte achten Sie dabei jedoch auf eine gute Belüftung im Raum.

Zur Erhöhung der Kratzfestigkeit empfehlen wir bei allen Beschichtungen das Aufbringen einer Kopfversiegelung. 301EP seidenmatt oder 302EP glänzend. Nach dem Auftrag der Beschichtung ist die ausgehärtete Fläche leicht mit einem Schleifpapier (Stärke max. Korn 80) anzuschleifen, bevor die Kopfversiegelung aufgetragen wird, damit die Kopfversiegelung auf der glänzenden/ glatten Fläche haften kann.

Notwendige Werkzeuge bei 406EP:

Zahnrakel 5mm Zahnung, Entlüftungsrolle, Nagelsohlen, offener Rührer für die Bohrmaschine (Collomix), SamaPanol Spray 99,9% (s. Seite 5)

Notwendige Werkzeuge bei 410EP:

Nagelsohlen, offener Rührer für die Bohrmaschine (Collomix), Gummiwischer, evtl. saubere Gießkanne, SamaPanol Spray 99,9% (s. Seite 5)

erhältlich unter folgenden Link:
https://www.samatec.de/beschichtung-werkzeug/

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 301EP seidenmatt, Kopfversiegelung Epoxid: ACHTUNG nur sehr dünn auftragen! Abriebschutz für Farbchips und Einstreumittel (Rutschhemmung SamaGrip)

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden, die Verarbeitungszeit verkürzt sich.

Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang.** (s. Seite 4)

Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen.

Schütten Sie grundsätzlich das angemischte Material sofort auf den Boden spiralförmig und vollständig aus und verrollen es. Die Verarbeitung sollte gleichmäßig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können. (80-100 g / m²) Das Material erscheint beim Verarbeiten weißlich und wird während der Aushärtung transparent.

Tragen Sie das Material deckend aber **nicht zu dick** auf, da die Fläche sonst milchig bleibt.

Nach dem Auftrag von 406EP/209EP ist die ausgehärtete Fläche leicht mit einem Schleifpapier (Stärke max. Korn 80) anzuschleifen, bevor die Kopfversiegelung aufgetragen wird, damit diese haften kann.

Die Kopfversiegelung ist **zwingend erforderlich**, wenn Sie mit den **Farbchips** arbeiten, die vorher händisch **auf das farbige Material** verteilt wurden. So erhalten die Farbchips den benötigten Schutz, damit sich diese nicht nach kürzester Zeit wieder ablösen.

Im Zusammenhang mit der Kopfversiegelung, lässt sich die Fläche besser reinigen, jedoch behalten Sie immer noch eine Rutschhemmung auf der Oberfläche. Das Material wird mit einer kurzflorigen Polyamid Rolle aufgetragen (s. Seite 4).

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 302EP glänzende Kopfversiegelung Epoxid:

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden, die Verarbeitungszeit verkürzt sich.

Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang**. (s. Seite 4)

Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen.

Schütten Sie grundsätzlich das angemischte Material sofort auf den Boden spiralförmig und vollständig aus und „flitschen“ (Gummiwischer) oder verrollen es. Die Verarbeitung sollte gleichmäßig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können.

Das 302EP (glänzende Kopfversiegelung) kann nur auf rauen Beschichtungen und Untergründen oder in Verbindung mit Farbchips aufgerollt werden.

Das heißt nach dem Auftrag von 406EP/209EP ist die ausgehärtete Fläche leicht mit einem Schleifpapier (Stärke max. Korn 80) anzuschleifen, bevor die Kopfversiegelung aufgetragen wird, damit diese haften kann.

Wenn Sie die Verarbeitung mit einem Gummiwischer (s. Seite 5) durchführen wollen, müssen Sie **mehr** Material einplanen (min. 1,2kg/m²). Auch sollten Sie es nicht zu knapp kalkulieren, wenn Sie es mit der kurzflorigen Polyamid Rolle (s.Seite 4) auftragen wollen, denn sonst besteht die Gefahr, dass sich das 302EP wieder auseinander zieht. Es sollte daher **reichlich** Material verwendet werden, um eine glänzende Fläche zu erhalten.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 311EP glänzende metallic Kopfversiegelung Epoxid:

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Temperatur niedriger, verlängert dies die Aushärtung. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden, die Verarbeitungszeit verkürzt sich.

Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang.** (s. Seite 4)

Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen.

Schütten Sie grundsätzlich das angemischte Material sofort auf den Boden spiralförmig und vollständig aus und „flitschen“ (Gummiwischer) oder verrollen es. Die Verarbeitung sollte gleichmäßig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können.

Das 311EP (glänzende metallic Kopfversiegelung) kann nur auf rauen Beschichtungen und Untergründen oder in Verbindung mit Farbchips aufgerollt werden.

Das heißt nach dem Auftrag von 406EP/209EP ist die ausgehärtete Fläche leicht mit einem Schleifpapier (Stärke max. Korn 80) anzuschleifen, bevor die Kopfversiegelung aufgetragen wird, damit diese haften kann.

Wenn Sie die Verarbeitung mit einem Gummiwischer (s. Seite 5) durchführen wollen, müssen Sie **mehr** Material (min. 1,2kg/m²) einplanen. Auch sollten Sie es nicht zu knapp kalkulieren, wenn Sie es mit der kurzflorigen Polyamid Rolle (s. Seite 4) auftragen wollen, denn sonst besteht die Gefahr, dass sich das 311EP wieder auseinander zieht. Es sollte daher reichlich Material verwendet werden, um eine glänzende Fläche zu erhalten.

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung 215EP matte Metallic-Optik Rollversiegelung Epoxid:

Vor der Verarbeitung sollte zunächst die Verarbeitungstemperatur überprüft werden. Bei **20°C** haben Sie eine Verarbeitungszeit von **ca. 30 Minuten**. Ist die Umgebungs- oder Bodentemperatur höher, sollten nur Teilmengen angerührt werden.

Vor jeder Materialentnahme **muss** die Stammkomponente A aufgerührt werden, da sich Bestandteile am Boden absetzen (auch bei längerer Standzeit von einer Woche, regelmäßig durchrühren).

Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen der beiden Komponenten nicht möglich und abgesetzte Bestandteile in der A Komponente können sich nicht lösen.

Verteilen Sie grundsätzlich das angemischte Material sofort spiralförmig und vollständig auf den Boden aus dem Eimer und verrollen es.

Füllen Sie das Material in einen zusätzlichen Eimer im richtigen Mischungsverhältnis prozentual z.B. 50/50%, wenn Sie sich eine Teilmenge anrühren wollen (siehe kg Angabe auf dem Etikett auf den Eimern (Stammkomponente A/ Härter B)) (wir übernehmen dafür keine Haftung) ab und mischen Sie es mit einem langsam laufenden Rührwerk bzw. Bohrmaschine **max. 2-3 Minuten lang.** (s. Seite 4)

WICHTIG: die grundierte Fläche mit 107EP etc. **muss** sofort, nach dem Auftragen, mit SamaGrip abgestreut werden, um Haftungsprobleme zu vermeiden, wenn darüber eine Beschichtung, wie 215EP aufgetragen wird.

Die Verarbeitung sollte gleichmäßig und zügig erfolgen, damit Sie das Material in der angegebenen Verarbeitungszeit auftragen können. Tragen Sie das Material deckend, aber nicht zu dick auf. **Wiederholen** Sie den Auftrag der Versiegelung mit einer zweiten Schicht, was zwingend erforderlich ist, um eine gleichmäßig, gute Farbdeckung zu bekommen. (200 g / m²)

Zur Erhöhung der Kratzfestigkeit und einfacheres Reinigen der Fläche empfehlen wir das Aufbringen einer Kopfversiegelung 301EP oder 302EP.

Verwenden Sie für das Material eine kurzflorige Polyamid Rolle (s. Seite 4).

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

Verarbeitung Alkyd AL140, AL241, AL242, AL343:

Unsere Alkyd Produkte sind alle einkomponentig und lassen sich, wie eine Binderfarbe verarbeiten.
Wichtig ist, sowohl bei der Grundierung (AL140), bei dem farbigen Material (AL241, AL242), als auch bei der Versiegelung (AL343), alles im Eimer **einmal gut aufzurühren**. Verwenden Sie dazu **keinen Holz Stock** oder Ähnliches. Damit ist ein ordentliches Mischen nicht möglich und abgesetzte Bestandteile können sich nicht lösen. (Rührquirl s. Seite 4 und Bohrmaschine)
Dazu kommt, dass sich die Farbgebung erst bei vollständiger Austrocknung ergibt. Ein schwarzer Ton (9005) wirkt zum Beispiel im Eimer sehr gräulich und wird bei Aushärtung erst schwarz.
Bei Verschluss und ohne Luftzufuhr des Eimers ist das Produkt lange zu lagern und zu benutzen.
Jedoch sind die Voraussetzungen der Bodenbeschaffenheit die gleichen, wie bei einer Epoxidbeschichtung. Der Boden muss trocken, fest, öl- und fettfrei, rau, sowie saugunfähig sein! Sauberkeit ist sehr wichtig!
Ölige Stellen sollten entsprechend vorbereitet werden. Ist es ein neuer Boden, muss er vollständig ausgetrocknet sein (min. 6 Wochen, Restfeuchte unter 7%) und abgeschliffen (K16) werden.
Die chemische Aushärtung ist nach mindestens 7 Tagen erreicht. Eine Altbeschichtung muss nicht entfernt **aber** aufgeraut werden. Die Grundierung muss ebenfalls mit SamaGrip abgestreut werden oder Sie verrühren das SamaGrip direkt in die Grundierung und verrollen es.
Verwenden Sie für das Material eine kurzflorige Polyamid Rolle (s. Seite 4).
Beachten Sie, dass die Alkydharze **nicht** weichmacherbeständig sind, daher **nicht** geeignet für eine Garage oder Werkstätten etc..

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de

PROFILINE – S®
by SAMATEC

Bei Unklarheiten oder weiteren Fragen,
rufen Sie uns jederzeit an!
Wir helfen Ihnen gerne!
+49 (0) 2372 629208
oder per Mail an
info@samatec.de
www.samatec.de

Unsere Notfall Nummer ist außer an Sonn- und Feiertagen ebenfalls besetzt: +49 (0) 176 89120341

Boris Esser (Geschäftsführer)

Carsten Esser

Sabine Esser

Sarah Esser

Sarah Rothenkirchen

SAMATEC * Kanadastr. 8 * D-58675 Hemer * Tel. 02372 / 629208 www.samatec.de * info@samatec.de