

TECHNISCHE INFORMATION

H145G GLEITFLÄCHENPLASTIK



H145G GLEITFLÄCHENPLASTIK

Art.-Nr.: 53H145G7016 H145G Gleitflächenplastik anthrazitgrau
Art.-Nr.: 53H145G7042 H145G Gleitflächenplastik verkehrsgrau A
Art.-Nr.: 53H145G....(RAL) H145G Gleitflächenplastik bunt

Stand: 22.08.2025

1	Hauptcharakteristik / Anwendungsgebiet.....	3
2	Technische Daten	3
3	Mischungsverhältnisse / Applikationstechniken / Härter	4
4	Verarbeitungshinweise	4
4.1	Vorbereitung des Materials und der Applikationstechnik	4
4.2	Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials	4
4.2.1	Allgemeine Angaben	4
4.2.2	Viskosität	4
5	Untergründe / Untergrundvorbehandlung	5
5.1	Allgemeine Hinweise	5
5.2	Beton oder zementgebundene Untergründe	5
5.3	Bituminöse Untergründe	5
6	Applikationsverfahren.....	5

Wichtige Information:

Beachten Sie unsere AGB und allgemeinen Hinweise zu den technischen Informationen. Für Irrtümer und Druckfehler wird keine Haftung übernommen. Die Ausführungen dieser Information entsprechen unseren besten Kenntnissen und Erfahrungen. Die Informationen stellen jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften dar. Die Informationsweitergabe erfolgt, auch in Bezug auf etwaige bestehende Schutzrechte Dritter, ohne Verbindlichkeit. Die Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck ist vor der Benutzung vom Anwender selbstverantwortlich zu prüfen.

1 Hauptcharakteristik / Anwendungsgebiet

H145G Gleitflächenplastik...

- wird in die Gruppe der lösemittelfreien, mehrkomponentigen, reaktiven Systeme eingeordnet
- besteht aus zwei Komponenten (Stamm- und Härterkomponente), die durch chemische Reaktion miteinander eine duroplastische Verbindung bilden und durch thermische Einflüsse nicht mehr plastifizierbar sind
- ist eine auf Kunststoffbasis entwickelte Kaltplastik für dauerhafte Beschichtungen von Schleuderflächen im Rahmen von Versuchen des Fahrverhaltens von PKW und LKW bei Aquaplaning oder auf sehr glatten Straßenbelägen
- ist zur Verhinderung von Rissbildungen bei der großflächigen Beschichtung elastisch eingestellt
- weist aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung und ihrer glatten Oberflächenbeschaffenheit eine geringe Schmutzaufnahme auf
- kann mit 2-K UV-Klarlack versiegelt werden, um die Oberflächenglätte noch mehr zu erhöhen mit gleichzeitiger weiterer Reduzierung der Schmutzaufnahme

2 Technische Daten

Farbton	anthrazitgrau ca. RAL 7016 verkehrsgrau A ca. RAL 7042 andere Farbtöne auf Anfrage
Dichte	ca. 1,65 kg/l +/- 0,06
Topfzeit	5-15 Minuten (in Abhängigkeit der zugegebenen Härtermenge, der Luft-, und Materialtemperatur)
Lösemittelanteil	Lösemittelfrei, keine Lösemittel für die Verarbeitung zugeben
Reinigungsverdünner	Spezialreiniger für Markiermaschinen Art.-Nr.: 3086
Lagerstabilität	6 Monate (ungemischt), im ungeöffneten Originalgebinde; vor Frost, Überhitzung und direkter Sonneneinstrahlung schützen
Überrollbarkeit / Aushärtezeit	Die Aushärtezeit ist in der Praxis in abhängig von den klimatischen Bedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Windverhältnisse), vom Material, von der Schichtdicke und vom Untergrund. Die Markierungen müssen grundsätzlich vor der Freigabe für den Verkehr auf Überfahrbarkeit geprüft werden.
Standardverpackung	H145G Gleitflächenplastik: Weißblechgebinde mit 10/15/25 kg Füllgewicht Weitere Gebinde / Füllgewichte auf Anfrage Härterpulver: PE-Beutel – Füllmenge entsprechend Füllgewicht der Gebinde und dem festgelegten Mischungsverhältnis Achtung: Die Härtertypen sind organische Peroxide. Sie müssen separat zur Gleitflächenplastik in Spezialkartons bzw. –kisten abgepackt, transportiert und gelagert werden. Verflüssiger: Kannen mit 5/10/25 kg Füllgewicht
Kennzeichnung	Die geltenden Vorschriften und Hinweise für sachgemäßen Transport, Umgang, Lagerung, Erste Hilfe, Toxikologie und Ökologie sind in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Etiketten ausführlich beschrieben, gekennzeichnet und sind zu beachten.
VOC (nach ASTM 2369 – 1)	34,4 +/- 0,5 (g/l) (Prüfbericht Nr. 190014714)
Verarbeitungstemperatur	mind. +5°C
Deckentemperatur	+5°C bis +45°C
Relative Luftfeuchte	maximal 75% (Taupunktabelle beachten!)
Aufzutragende Schichtdicke	1-3 mm

Theoretischer Verbrauch	ca. 1,65 – 4,95 kg/m ² (1,0 – 3,0 l/m ²) Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Art, Struktur und Beschaffenheit des Untergrundes und der daraus resultierenden Schichtdicke, um eine glatte Oberfläche zu erzeugen.
--------------------------------	---

3 Mischungsverhältnisse / Applikationstechniken / Härter

Produktname	Artikel-Nr.	Technik	Härtertyp
H145G Gleitflächenplastik verkehrsgrau A (Sommereinstellung)	53H145G7042	Offenes Mischverfahren	Härterpulver
H145G Gleitflächenplastik anthrazitgrau (Sommereinstellung)	53H145G7016	2-K Verlegemaschinen (Ziehschuhtechnik) manuelle Verlegung (Glättkelle, Raket, Gummischieber,...)	
Mischungsverhältnis: Stammkomponente B : Härterpulver = 100 : 1 (H145G Gleitflächenplastik) (BPO)			
In den Monaten Oktober bis April wird witterungsbedingt die H145G Gleitflächenplastik als Wintereinstellung hergestellt.			

4 Verarbeitungshinweise

4.1 Vorbereitung des Materials und der Applikationstechnik

Die H145G Gleitflächenplastik ist vor der Verarbeitung **homogen** in den Originalgebinden aufzurühren. Generell gilt, nur soviel Material vorzubereiten, wie für die konkrete Applikation gebraucht wird. Der Härter (Härterpulver) ist im festgelegten Mischungsverhältnis gleichmäßig und homogen mit geeignetem Rührwerk in die Stammkomponente einzumischen.

Kaltplastik-Produkte (reaktive Systeme) sind **lösemittelfrei** und ohne Verdünnerzusatz zu verarbeiten (Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials siehe Pkt. 4.2).

Die Reinigung der Maschinen, Geräte und Hilfsmittel muss vor der vollständigen Aushärtung des Materials mit Spezialreiniger für Markiermaschinen (Art.-Nr.: 3086) durchgeführt werden.

Die genauen Maschineneinstellungen sind entsprechend den Hinweisen des Maschinenherstellers vorzunehmen. Auf eine gleichmäßige Materialverteilung über die gesamte applizierte Fläche / Strich ist zu achten.

Der theoretische Verbrauch an Material ist zu entnehmen:

- aus der Tabelle "Theoretischer Material- und Nachstreumittelverbrauch" auf unserer Website in kg/m² sowie in kg/km zu markierender Strich in Abhängigkeit typischer Strichbreiten

4.2 Optimierung der Verarbeitbarkeit des Materials

4.2.1 Allgemeine Angaben

Die Verarbeitbarkeit, sowie die Reaktivität des Materials sind jahreszeitlich maßgeblich von der Material-, Luft- und Deckentemperatur abhängig. Die Materialtemperatur kann durch entsprechende Lagerbedingungen zum Teil beeinflusst werden (vgl. Technische Daten).

4.2.2 Viskosität

Verflüssiger (Art.-Nr.: 3044) max. 1% auf die Gesamtmenge H145G Gleitflächenplastik sollten eingeplant werden (z. B. Applikationen bei tiefen Temperaturen), um die Viskosität und damit die Verarbeitungsmöglichkeit zu verbessern.

5 Untergründe / Untergrundvorbehandlung

5.1 Allgemeine Hinweise

Der Untergrund muss trocken, sauber, staub-, öl-, fettfrei und frei von losen Bestandteilen und sonstigen Verunreinigungen sein. Der Untergrund und eventuell vorhandene Altmarkierungen müssen auf Tragfähigkeit und Verträglichkeit mit dem zu applizierenden Markierungsstoff geprüft werden.

Im Zweifelsfall müssen Probemarkierungen / Haftungsproben durchgeführt werden. Bei Erfordernis sind Altmarkierungen durch geeignete mechanische Verfahren zu entfernen.

Bei Applikationen auf frische Fahrbahndecken sind die jeweils gültigen "Hinweise für Markierungen auf neuen Fahrbahnoberflächen" der FGSV zu beachten.

5.2 Beton oder zementgebundene Untergründe

Vor der Applikation der Kaltplastik muss der Beton / zementgebundene Untergrund grundiert werden:

- a) im Spritzverfahren (Farbspritzmaschine) mit der 2-K EP Grundierung (Art.-Nr.: 8609000) oder
- b) händisch (Lammfellrolle) mit der 2-K Grundierung B71 für Beton (Art.-Nr.: 8010)

Auf eine ausreichende Benetzung der Betonoberfläche mit Grundierung ist zu achten, um eine optimale Haftung der Kaltplastik zu erreichen. Der Verbrauch an Grundierung ist abhängig von der Porosität des Betons und kann unterschiedlich ausfallen. Die Feuchtigkeit des Betons darf bei der Grundierung mit der 2-K Grundierung B71 nicht höher als 4% sein. Die Grundierungen auf Epoxidharz-Basis (vgl. Punkt a) sind für restfeuchte Untergründe geeignet.

5.3 Bituminöse Untergründe

Der Untergrund muss tragfähig sein. Alle losen Bestandteile, wie z. B. Splitt, müssen entfernt werden.

6 Applikationsverfahren

Die H145G Gleitflächenplastik kann manuell mit Spezialwerkzeugen* (Glättkelle, Rakel, Gummischieber) oder mit geeigneter Ziehschuhtechnik verarbeitet werden. Dabei ist darauf zu achten eine glatte, ebene Oberfläche zu gestalten, ohne Absätze, Grate und Kanten. Da es sich hierbei um eine großflächige Beschichtung handelt, kann es trotz Vorbehandlung mit Grundierung zu Blasenbildung kommen. Daher ist es sinnvoll, unmittelbar nach Verteilen der H145G Gleitflächenplastik, mit einer Stachelwalze* die gesamte Oberfläche zu entlüften. Beim Verteilen / Aufbringen der H145G Gleitflächenplastik sollte darauf geachtet werden, dass gute Verlaufsmöglichkeiten bestehen. Gegebenenfalls muss (z. B. bei tiefen Temperaturen) mit Verflüssiger die Viskosität / der Verlauf eingestellt werden. Es können in der Regel Griffigkeitswerte zwischen 30-40 SRT mit der H145G Gleitflächenplastik erreicht werden. Durch den Einsatz von 2-K UV-Klarlack können in der Regel Griffigkeitswerte von 10-20 SRT erreicht werden. Diese Versiegelung muss dann jedoch unter Umständen in regelmäßigen Abständen erneuert werden, um die gleichbleibend geringen SRT-Werte zu behalten.

*z. B. Polyplan Werkzeuge für Spezialbeschichter, gegebenenfalls werden auch Nagelschuhe benötigt