

Voor het vervaardigen van structuurmatten en gietmallen

Shorehardheid 50	5 kg Artikelnummer 569050 20 kg Artikelnummer 569060	
Verpakkingseenheid	NOEplast gietstof component A NOEplast gietstof component B	stalen blik met deksel stalen bus
Mengverhouding A-B	100:5 in gewichtsdelen	
NOEplast vloeibare lossingswas	0,5 liter Artikelnummer 569400	

Benodigheden

Voor aanvang van de werkzaamheden is benodigd:

- een exact horizontale opstelling van de gietvorm
- rubber handschoenen voor bescherming tegen component B
- kwast voor het insmeren van de gietvorm met lossingswas
- eventueel perslucht voor uitblazen van overtollige was
- roergarde met stucmenger of zware boormachine
- thermometer voor het meten van de omgevingstemperatuur
- NOEplast gietstof component A en component B
- NOEplast vloeibare lossingswas

Algemeen

NOEplast gietstof kenmerkt zich, naast een goede duurzaamheid bij gebruik als gietvorm voor betonproducten, in eenvoudig gebruiksgemak (lange verwerkingstijd) en een brede toepasbaarheid op diverse ondergronden. Waar veel polyurethaan gietstoffen hoge eisen stellen aan vochtgehalte en luchtdichtheid van de gietvorm kan NOEplast gietstof in het uiterste geval zelfs over natte klei of zand worden gegoten.

Ondergrond en voorbereiding

De gietvorm moet rondom zijn voorzien van een rand met een minimale hoogte van de te maken matdikte. Daar de gietmassa lang vloeibaar is dient de gietvorm volledig vloeistofdicht gemaakt te worden en zuiver waterpas opgesteld te worden om ongewenst uit- of overlopen van de gietmassa te voorkomen. Om aanhechting van de gietmassa bij het lossen te voorkomen moet de gietvorm van lossingswas worden voorzien: de dunvloeibare was met een kwast aanbrengen, laten uitdampen, overtollige was op een grillige ondergrond zo nodig met perslucht uitblazen en daarna licht nakwasten totdat een egale waslaag is verkregen.

Omgevingstemperatuur

Verwerking en uitharding dient plaats te vinden bij een omgevingstemperatuur van minimaal 18°C; de componenten dienen voorafgaande aan de verwerking ook minimaal deze temperatuur te hebben.

NOE-Betonvormgeving

Component B

De stalen bus met B-component vooraf goed schudden om het gehele mengsel egaal van samenstelling te laten zijn alvorens deze aan de A-component toe te voegen. NOE levert altijd vers materiaal maar als de verpakking gedurende langere tijd bij de gebruiker opgeslagen is geweest verdient het aanbeveling om de bus ca. 5 minuten in warm water te zetten om hardnekkig bezinksel op te lossen. Daarna de bus eerst weer in koud water afkoelen tot de verwerkingstemperatuur van minimaal 18°C is bereikt.

Component A

Component A doorroeren totdat een homogene massa ontstaat en daarna component B toevoegen. De inhoud van het blik met component B dient geheel bij component A gevoegd te worden, er mogen geen resten achterblijven.

Het mengsel goed roeren totdat er een homogene massa ontstaat, door op een laag toerental te roeren met een roergarde en een stucmenger of zware boormachine. LET OP: de taaie massa stelt hoge eisen aan de menger; bij gebruik van een te lichte menger bestaat de kans op oververhitting en doorbranden.

De roertijd bij een 5 kg verpakking adviseren wij op minimaal 2 a 3 minuten, bij een 20 kg verpakking op minimaal 6 minuten.

Het verdient aanbeveling om na menging de gietstof om te zetten in een schoon blik en daarna nog kort na te mengen. Echter, door de roergarde goed over de bodem van het blik en gelijkmatig langs de zijanten van het blik te laten lopen ontstaat ook een nagenoeg optimale menging. In dat geval het blik bij het leeggieten wegnemen als de vloeistofstroom sterkt afneemt waarmee het meekomen van ongemengd materiaal wordt voorkomen.

Probeer bij het mengen de roergarde zo veel mogelijk onder het oppervlak van de gietmassa te houden om insluiting van lucht te beperken.

Gedeeltelijk aanmaken van de gietstof wordt ontraden, maar kan desgewenst bij zorgvuldige weging op basis van de mengverhouding 100:5 in gewichtsdelen plaatsvinden.

Vanaf het moment van aanmaken van de gietstof is er max. 30 minuten tijd om de gietstof te verwerken. Tot ca. 1 uur na eerste gieting kan nieuw aangemaakt materiaal worden bijgegoten.

De gietstof laag voor laag in de mal gieten met een maximale laagdikte van 5 mm, ter voorkoming of vermindering van opsluiting van luchtbelletjes. Enige tijd na het gieten ontstaan er mogelijk, afhankelijk van de wijze van mengen, luchtbelletjes in het gietvlak. Door de luchtbelletjes te verhitten met een verfföhn barsten deze open en sluit de massa zich weer. Dit moet soms meerdere keren worden herhaald.

Indien de mogelijkheid aanwezig is, kan door plaatsing van de gemengde massa in een vacuümtank een optimale, luchtbelvrije gietmassa worden verkregen.

Het materiaal dient ca. 48 uur in de mal uit te harden. Daarna afnemen en onbelast (matten in vlakke toestand) verder laten uitharden. Na nog weer ca. 24 uur is de vorm gebruiksklaar.

NOE-Betonvormgeving

Postbus 25 / 4240 CA Arkel

Tel. +31 183 56 98 99

www.noe-betonvormgeving.nl/info@noe.nl

Datum: 01.2021

Blad 2 van 3

Indien met de gietmassa structuurmatten zijn gemaakt welke nadien in een mal worden verlijmd dient de rug van de mat stof- en zo nodig vetvrij te worden gemaakt. Indien er kleine luchtbelletjes in het oppervlak zitten, deze opschuren om een goede door-en-door hechting van de mat met de lijm te waarborgen. De matten kunnen daarna met NOEplast mattenlijm duurzaam worden verlijmd in de mal.

Technische gegevens

Mengverhouding component A : B	100 : 5 (in gewichtsdelen)
Verwerkingstemperatuur	niet verwerken en laten uitharden beneden 18 °C
Verwerkingstijd	ca. 30 minuten
Lossingstijd	ca. 48 uur LET OP: het gegoten product niet direct mechanisch belasten! Onvoldoende uitgehard polyurethaan kan scheuren. Neem de uithardingstijd in acht.
Uithardingstijd	ca. 24 uur na lossing
Soortelijk gewicht	ca. 1,23 kg/dm ³
Shore hardheid	50
Krimp na uitharding	verwaarloosbaar
Houdbaarheid	max. 1 jaar bij gesloten verpakking
Niet gevoelig voor luchtvochtigheid en vorst	

Praktische tip

Bij het bepalen van de benodigde hoeveelheid rekenen met deelfactor 1,4 van kilo's naar liters, waarmee het achterblijvende materiaal in het blik wordt gecompenseerd.

Veiligheid

Huid en ogen beschermen tegen vloeistofspetters. Lees ook het DIN-veiligheidsblad.

Reiniging van het gereedschap

Het gereedschap kan worden gereinigd met aceton of thinner.

Afvoer restmateriaal

Lege blikken en uitgehard restmateriaal kunnen als restafval worden afgevoerd.

NOE-Betonvormgeving