

MONEPOX® 1001

Hightech für den Boden,
dauerhafte Beschichtung für höchste Ansprüche.

Industrieböden unterliegen hohen mechanischen und chemischen Einwirkungen. Belastungen z.B. durch Flurförderfahrzeuge oder aggressive Medien dürfen dem Boden nichts anhaben. Oftmals kommt es jedoch durch diese Kriterien zu Schäden, die nicht nur unfallträchtig sind, sondern auch eine voranschreitende Zerstörung des Bodens bewirken.

Durch eine Beschichtung mit **MONEPOX® 1001** erhalten Sie...

...den passend formulierten Belag für Produktions- und Lagerhallen, Geschäftsräume u.v.m. Sie schützen ihren Boden dauerhaft und erzielen eine hohe Dekorativität. Die Kunststoffbeschichtung bewirkt darüber hinaus einen zusätzlichen Trittschallschutz und Laufkomfort



HERMETA® 2K-Epoxidharzbeschichtung. Einfach, schnell und preiswert, innerhalb von 24 Stunden ab Werk in allen Gebindegrößen (1 kg, 5 kg, 10 kg, 30 kg) und RAL-Farbtönen

Das Sortiment der **HERMETA®** bietet für jeden Boden das geeignete Qualitätsprodukt, ob für die Industrie, das Handwerk oder den Profi.

HERMETA® Produkte
sind für jeden Anwender und jede Anwendung geeignet.

MONEPOX® 1001

Pigmentiertes Epoxidharz zur Herstellung von Beschichtungen und Versiegelungen auf Bodenflächen aus Beton, Zement-, Anhydrit- und Kunstharzestrichen, Nonylphenolfrei.

Eigenschaften

MONEPOX® 1001 ist ein lösemittelfreies, niedrigviskoses, pigmentiertes Beschichtungssystem mit hohen mechanischen und chemischen Beständigkeiten (Wasser, Laugen, Salzlösungen, verdünnte Säuren, Mineralöle etc.).

Chemische Basis

Epoxidharz / Cycloaliphatischer Aminhärter

Komponenten

2

Mischungsverhältnis

4:1 (A:B) Gewichtsteile

Lieferform

Doppelbinde, Grundkomponente und Härter sind im Mischungsverhältnis aufeinander abgestimmt.

Härtungsdauer

ca. 24 Std. (23° C, 50 % rel. Luftfeuchte). Die volle Belastbarkeit wird nach 7 Tagen erreicht.

Dichte

ca. 1,3 g/cm³

Alterungsbeständigkeit

Gut

Wetterbeständigkeit

Gut

Vorbereitung

Den Unterboden je nach Verunreinigung schleifen, fräsen oder kugelstrahlen, bei Ölverschmutzung ggf. chemische Vorbehandlung.

Werkzeug Empfehlung

Nitril-Handschuhe und Schutzbrille, Zahnrakel (Zahnung in Abhängigkeit von der gewünschten Schichtdicke), ggf. Farbwalze (100, 180 oder 250 mm, Floor 10-14 mm), Heizkörperpinsel, Stachelwalze, Klebeband.