

High Performance Böden für die Lebensmittelindustrie



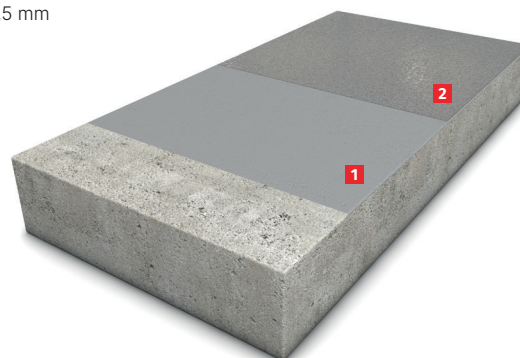
TF FLOOR CR 60

Chemikalienbeständiges farbiges Versiegelungssystem mit einer Temperaturbeständigkeit bis 60 °C (Nassbelastung).

Anwendungsbereiche

- Lebensmittelherstellung / -industrie
- Leichte bis mittlere mechanische und chemische Belastungen
- Perfekt für Hygiene-Bereiche

Systemschichtdicke:
< 0,5 mm



Systemvorteile

- Leichte Applikation mittels Epoxyrolle
- Rutschhemmend mittels Zuschlagstoffe einstellbar
- Auch als Wandanschluss nutzbar
- Lebensmittelkontaktzertifikat
- Grundierung und Versiegelung in einem Produkt
- Möglichkeit zur Beschleunigung der Durchhärtung
- Keine Verankerungsschnitte notwendig
- Hohe Chemikalienbeständigkeit (Medienliste)
- Widerstandsfähig bei wirtschaftlichem Verbrauch
- Brandklassenzertifikat B_{fl}-s1
- Temperaturbeständigkeit bis 60°C (Nassbelastung)
- Begeh- und Befahrbar
- Geruchsarm
- Wasserdampfdiffusionsfähig
- Restfeuchteverträglich bis 6 M%
- Sonderfarbtöne auf Anfrage möglich
- Staubarme Füllstoffkomponente
- Gute Reinigungsfähigkeit / easy to clean
- Heiß-Dampf-Hochdruckreinigbar
- Seidenmatte Oberfläche
- Listerien Resistent
- Hohe Verlegeleistung
- Trittsichere Oberfläche

Weitere Informationen



High Performance Böden

für die Lebensmittelindustrie



Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
2 Grundierung	Crete TF 60	ca. 0,40 kg/m ²
2 Versiegelung	Crete TF 60	mind. 0,40 kg/m ²

Technische Daten

Eigenschaften	Standard	Resultat
Rutschhemmung	DIN 51130:2014	
Shore Härte	DIN EN ISO 868	D 74 nach 7 d
Dichte		1,51 g/cm ³
Verschleißwiderstand	DIN EN 13892-4	≤ AR 0,5
Brandklassenzertifizierung	EN 13501-1:2018	B _{ff} -s1
Haftzugsfestigkeit	DIN EN 13892-8	min. 1,5 N/mm ² je Untergrundqualität
Schlagfestigkeit	EN ISO 6272-1:2011	≥ IR 4
Thermische Beständigkeit		60 °C