

# High Performance Böden für die Lebensmittelindustrie



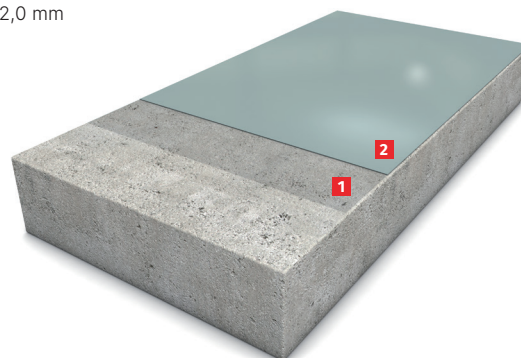
## SL FLOOR 02/02 - 1

Farbiges Fließbelagssystem für dynamische und mechanische Belastungen.

### Anwendungsbereiche

- Verpackung- und Konfektionierung
- Montagehallen
- Lagerbereiche

Systemschichtdicke:  
ca. 2,0 mm



### Systemvorteile

- Lebensmittelkontaktzertifiziert
- Hohe Chemikalienbeständigkeit (Medienliste)
- Widerstandsfähig bei wirtschaftlichem Verbrauch
- Brandklassenzertifikat B<sub>fl</sub>-s1
- Begeh- und Befahrbar
- Geruchsarm
- Rutschhemmungsprüfung R 9 / R 10
- Reinraumprüfung CSM
- Lackverträglichkeitsprüfung
- Physiologisch unbedenklich

Weitere Informationen



# High Performance Böden

für die Lebensmittelindustrie



Aufbau	Produktbezeichnung	Verbrauch
1 Grundierung	Epoxy ST 100	ca. 0,30 kg/m <sup>2</sup>
Optionale Ausgleichsschicht	Epoxy ST 100 + Füllstoff (z.B. Selectmix 01/03)	ca. 0,50 kg/m <sup>2</sup> ca. 0,50 kg/m <sup>2</sup>
2 Fließbelag	Epoxy OS Color + Füllstoff (z.B. Selectmix 01/03, MV 1:1)	ca. 2,00 kg/m <sup>2</sup> ca. 1,00 kg/m <sup>2</sup>
Optionale Einstreuung	Glimmer GHL 3/0	ca. 0,005 kg/m <sup>2</sup>

## Technische Daten

Eigenschaften	Standard	Resultat
Rutschhemmung	Glimmer GHL 3/0 DIN 51130:2014	R9 / R10
Shore Härte	DIN EN ISO 868	D 78 nach 7 d
Abriebbeständigkeit	ASTM D4060-10	ca. 49 mg
Brandklassenzertifizierung	EN 13501-1:2018	B <sub>fi</sub> -s1
Haftzugsfestigkeit	DIN EN 13892-8	min. 1,5 N/mm <sup>2</sup> je Untergrundqualität
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1	ca. 87 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1	ca. 20 N/mm <sup>2</sup>
Thermische Beständigkeit		60 °C