

eurocol 350

the strong connection



LIQUIDDESIGN

Elastischer, Flüssigboden mit natürlichem Aussehen und ästhetischer Anmutung. 2-Komponenten-Flüssigmasse mit einer ausgewogenen Mischung aus natürlichen Komponenten wie Kork, Holzmehl, modifiziertem Rizinusöl und Bindemitteln auf Basis nachwachsender Rohstoffe. Erhältlich in 22 modernen Farben.

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Zusammensetzung	Biopolyol aus nachwachsenden Rohstoffen, mit mineralischen Füllstoffen, Kork- und Holzmehl, isocyanatvernetzt.
Farbe	22 moderne Farben.
Konsistenz	Dickflüssig.

- Hoch beständiger, zweikomponentiger, elastischer, strapazierfähiger, licht- und farbbeständiger Flüssigboden auf Basis ökologischer Rohstoffe.
- Vereint ausgezeichneten Gehkomfort und Umweltfreundlichkeit mit hervorragender Performance.
- Der nahtlose ausgehärtete Bodenbelag vermittelt einem angenehmen Geh- und Wohnkomfort, ist leicht zu pflegen, abrieb- und kratzbeständig sowie beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien.
- Der Bodenbelag wird hergestellt aus überwiegend natürlichen, nachwachsenden Produkten wie z.B. natürlichen Ölen, Kork, Holzmehl und farbigen Pigmenten.
- Er ist verfügbar in einer Vielzahl von Farben.
- Der Boden zeichnet sich durch ein gutes Trittschallverbesserungsmaß, Tritt- und Schlagfestigkeit, hohe Rutschhemmung, Speichelechtheit aus und ist schwer entflammbar sowie licht- und farbbeständig. Entspricht der Brandklasse Bfl S1.
- Erreicht in Kombination mit 355 LiquidDesign Finish die Rutschklasse R9 nach DIN 51130 (BGR 181).
- Zur Anwendung im Objekt mit besonders starker Beanspruchung.
- Das Produkt ist auf Fußbodenheizung einsetzbar und für die Beanspruchung mit Stuhlrollen nach DIN EN 12529 geeignet.
- Für die Anwendung im Innenbereich.
- Sehr emissionsarmer Verlegewerkstoff zertifiziert nach EMICODE EC 1 Plus.
- CE nach DIN EN 13813: SR - B1,5 – AR0,5 - IR4, Bfl-S1.

TECHNISCHE DATEN

Haftung	≥ B1,5, gemäß EN 13892-8.
Stuhlrollenbeständigkeit	Stuhlrollenbeständig, gemäß EN 425:2002.
Klassifikation	DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4. Bfl-S1.
Farbechtheit	> 8, Blaumaßstab, EN-ISO-105-B2.
Verbrauch	2,7 kg/m ² .
Abbindezeit	Ca. 12 Stunden * überlackierbar. Vollständige Aushärtung nach 8 Tagen.*
Brennbarkeit	Bfl-S1. EN 13501-1:2007+A1:2009.
Frostbeständigkeit	Nein.
Begehbarkeit	12 Stunden. *
Personenaufladung	< 0,5 kV. EN 1815
Shore-D	Ca. 40 Shore D.
Rutschfestigkeit	DS: ≥ 0,45. EN 13893:2002. R9 DIN 51130.

350 LIQUIDDESIGN

Forbo Eurocol Deutschland GmbH | August-Röbling-Straße 2 | DE - 99091 Erfurt | PF 80 02 53 | Telefon: +49 361 730 41 0 | info.eurocol.de@forbo.com
Forbo Eurocol Nederland B.V. | Industrieweg 1-2 | Postbus 130 | 1520 AC Wormerveer | Tel: +31 (0)75 627 16 00 | info.eurocol@forbo.com
ООО Форбо Еврокол Рус | Россия, г. Старый Оскол | Тел. +7 495 2152101 | info.eurocol.ru@forbo.com

Eurocol is part of the Forbo Group



Rutschprüfung	SRT Pendeltest feucht: >25, trocken: 55 - 70. BS7976-2+A1:2013.
Dichte	1,36 g/cm ³ (A+B).
Thermische Beständigkeit	0,043 m ² x K/W.
Lärminderung	: ΔLw 5 dB direkt auf mineralischem Untergrund. ΔLw 14 dB auf 2 mm Korkmatte (EN-ISO 10140-1 – 5:2010, EN-ISO 717-2:2013).

ANWENDUNG

Zur Herstellung eines dauerhaft flexiblen Fußbodens mit einem natürlichen und ästhetischen Aussehen.

VERARBEITUNG

Schichtdicke	Ca. 2 mm.
Lagerung	Kühl, Lichtgeschützt und trocken, dicht verschlossen bei Normaltemperatur (10 - 30) °C
Werkzeuge	Zahnleiste 78.
Schallreduktion	ΔLw 5 dB direkt auf mineralischem Untergrund. ΔLw 14 dB auf 2 mm Korkmatte (EN-ISO 10140-1 – 5:2010, EN-ISO 717-2:2013).
Nutzungsklasse	Objekteinsatz Klasse 33.
Mischungsverhältnis	12,5 Teile Komponente A : 4,5 Teile Komponente B.
Verarbeitungszeit	Mischung innerhalb von ca. 30 Minuten verarbeiten. *
Topfzeit	Mischung innerhalb von ca. 30 Minuten verarbeiten. *
Haltbarkeit	Ca. 9 Monate, originalverpackt. Keine Teilmengen anmischen.
Reiniger	815 HandClean, 358 ToolCleaner

** Die angegebenen Werte sind Laborwerte, die angesichts der großen Unterschiede in den klimatologischen Bedingungen, der Unterbodenzusammensetzung und der Schichtdicke nur Richtwerte sind.*

Untergrund:

- Der mineralische Untergrund muss unter anderem eine ausreichende Festigkeit, Tragfähigkeit, Formstabilität aufweisen, dauer trocken und rissfrei sein. Haftungsmindernde Schichten sind durch geeignete mechanische Maßnahmen zu entfernen.
- Risse oder Fugen (außer Bauwerksdehnungsfugen) sind mit Eurocol Vergussmasse (913 Europlan Silicat) zu schließen.
- Bei Mängeln sind in Schriftform Bedenken anzumelden
- Zu aufgehenden Bauteilen sind entsprechend dimensionierte Randstreifen notwendig/ zu setzen.
- Trennschienen oder Fugenprofile sind bereits unter der Spachtelmasse einzubauen.
- Zu aufgehenden Bauteilen muss durch geeignete, planebene Anspachtelungen verhindert werden, dass die flüssige Masse der 350 LiquidDesign ungleichmäßig verläuft.
- Vor dem Spachteln des Untergrunds muss dieser porenfüllen und deckend mit einer Grundierung vorbehandelt werden. Dies ist nicht nur für eine gute Haftung der Spachtelmasse am Untergrund wichtig, sondern soll auch kleine Luftlöcher in der Oberschicht der Spachtelmasse vermeiden, sodass diese nicht im 350 LiquidDesign übernommen werden. Es ist daher erforderlich, sehr poröse Untergründe wie Reparaturstellen zweimal mit einer Grundierung vorzubehandeln, wobei die erste Schicht vollständig trocken sein muss, bevor die zweite Schicht aufgetragen wird. Die Wahl der Grundierung hängt von der Art des Untergrunds ab.
- 350 LiquidDesign muss auf einen ebenen Untergrund aufgebracht werden, hierfür freigegebene Eurocol Spachtelmassen verwenden, (z. B. Eurocol 960 Europlan Super, 924 Europlan Hybrid).
- Nach ausreichendem Trocknen der Spachtelmasse, dem leichten Anschleifen und dem staubfrei Saugen muss die Oberfläche sorgfältig grundiert werden.
- Zunächst wird die gespachtelte Fläche mit 049 Europrimer ABS vorbehandelt. Nach ausreichendem Trocknen (mindestens 2 Stunden) muss eine zweite Grundierung mit 043 Europrimer Alphy vorgenommen werden. Die gesamte Primerschicht muss mindestens 12 Stunden (über Nacht) trocknen.

Gebrauchsanweisung:

Schritt 1, Vorbereitungen:

- Beide Komponenten mindestens 24 Stunden unter den Raumbedingungen akklimatisieren lassen.
- Überprüfen Sie bei allen Eimern der zu verarbeitenden A-Komponente, ob sie dieselbe Chargennummer haben. Dadurch können Farbnuancen im Endergebnis vermieden werden.
- Direkte Sonneneinstrahlung durch Verdunkelung unterbinden.
- Überprüfen Sie auch, ob die Bodentemperatur und die Klimabedingungen mit den angegebenen technischen Daten übereinstimmen. Bestimmen Sie den Taupunkt an der Bodenfläche. Die Oberflächentemperatur des Fußbodens muss mindestens 3 grd über der des festgestellten Taupunkts liegen.

350 LIQUIDDESIGN

Forbo Eurocol Deutschland GmbH | August-Röbling-Straße 2 | DE - 99091 Erfurt | PF 80 02 53 | Telefon: +49 361 730 41 0 | info.eurocol.de@forbo.com
Forbo Eurocol Nederland B.V. | Industrieweg 1-2 | Postbus 130 | 1520 AC Wormerveer | Tel: +31 (0)75 627 16 00 | info.eurocol@forbo.com
ООО Форбо Еврокол Рус | Россия, г. Старый Оскол | Тел. +7 495 2152101 | info.eurocol.ru@forbo.com

Eurocol is part of the Forbo Group



- Überprüfen Sie, ob sich dennoch einzelne, kleine Löcher in der Schachtelmassenschicht gebildet haben. Diese müssen vor dem Auftragen des 350 LiquidDesign Flüssigmaterials, zu Beginn von Schritt 3, mit einem Spachtel und LiquidDesign gefüllt werden.

Schritt 2, Mischen:

- Mischarbeiten bevorzugt in einem separaten Raum vornehmen. Boden und Wände vor Spritzern schützen.
- Den Härter aufschütteln und vollständig zur Komponente A in deren Originalgebinde zufügen und intensiv zu einer homogenen, schlierenfreien Masse mischen. Das Mischen hat mit einer langsam laufenden Bohrmaschine (ca. 300 U/Min.) mit angesetztem Rührkorb zu erfolgen. Dabei ist darauf zu achten, dass auch die Ränder und der Boden gut aufgerührt werden. Mischzeit mindestens 2 Minuten.
- Anschließend ist das Gemisch in ein zweites, sauberes Gebinde umzufüllen und nochmals ca. 1 Minute umzurühren.
- Beim Verarbeiten mehrerer Eimer LiquidDesign muss für jeden Eimer dieselbe Mischzeit mit einer Stoppuhr gehandhabt werden. Darüber hinaus muss die angerührte LiquidDesign-Masse sofort verarbeitet werden. Die Kommunikation zwischen dem Mischer und dem Verarbeiter ist daher von entscheidender Bedeutung.

Schritt 3, Verarbeitung:

- Verteilen Sie die 350 LiquidDesign Masse gleichmäßig mit der Zahnleiste Nr. 78 in einer Schichtstärke von ca. 2 mm auf dem Fußboden. Tragen Sie auf keinen Fall mehr als 2,5 mm Schichtstärke auf. Eine ungleichmäßige Verteilung kann das ästhetische Aussehen der Oberfläche des mit 350 LiquidDesign beschichteten Fußbodens beeinträchtigen.
- Ersetzen Sie die Zahnleiste regelmäßig (nach ca. 300 m²), sodass immer eine konstante Schichtstärke aufgetragen wird.
- Achten Sie darauf, dass die LiquidDesign-Masse nicht mit Feuchtigkeit (z. B. Schweißtropfen) belastet wird, um u. a. eine Blasenbildung in der Oberschicht zu vermeiden.
- Sofort nach dem Auftragen des 350 LiquidDesign muss diese mit einer Edelstahl-Entlüftungswalze gerollt werden, um u. a. eine gleichmäßige Verteilung der Korkteilchen erzielen zu können. Verwenden Sie Standard-Stachelschuhe (deren scharfe Spitzen zuvor abgeschliffen wurden, um eine Beschädigung der Primerschicht zu vermeiden), sodass Sie über die flüssige und frisch aufgetragene LiquidDesign-Schicht laufen können. Nicht mehr durch die gerollte Masse laufen.
- Nach einer Abbindezeit von mindestens 12 Stunden kann der 350 LiquidDesign Fußboden vorsichtig begangen werden und ist ausreichend klebefrei, um weiter mit dem 355 LiquidDesign Finish fertig bearbeitet zu werden. Tragen Sie saubere Überzieher über den Schuhen! Dieses Lacksystem muss innerhalb von 48 Stunden aufgetragen werden.
- Reinigen Sie die Geräte sofort nach der Benutzung mit 358 ToolCleaner, spülen Sie diese mit Leitungswasser gründlich nach und lassen Sie sie anschließend gut trocknen.

Schritt 4, Lackierung mit 355 LiquidDesign Finish:

- Überprüfen Sie die Fußbodenoberfläche auf eventuell vorhandene Staub- oder andere Schmutzpartikel. Entfernen Sie diese.
- Vermeiden Sie Fußabdrücke auf dem Fußboden, indem Sie Schuhhüllen benutzen.
- Den noch geschlossenen Kanister mit Komponente A vor dem Gebrauch gut schütteln.
- Gieße Sie das Basismaterial (Komponente A) in einen sauberen Anrührer und fügen Sie den Härter (Komponente B) unter ständigem Rühren hinzu. Mischen Sie das 355 LiquidDesign Finish mit einem mechanischen Farbmischer mindestens 3 Minuten lang (Drehzahl ca. 300 U/Min.).
- Gießen Sie den gemischten 355 LiquidDesign Finish durch ein Sieb (Siebgröße ca. 400 µm) in einen sauberen, leeren Anrührer und mischen Sie alles noch einmal mindestens 1 Minute mit einem sauberen Farbmischer.
- Nach einer Wartezeit von ca. 10 Minuten kann der gemischte 355 LiquidDesign Finish aufgetragen werden.
- Verteilen Sie die Deckschicht mit einer Mikrofaserwalze (11 mm) gleichmäßig auf der Fußbodenfläche. (Verbrauch zwischen 125 und 150 g/m²). Die Mikrofaserwalze muss zuvor so lange in 355 LiquidDesign Finish getaucht wurde, bis sie nichts mehr aufnimmt.
- Direkt nach dem Auftragen der Deckschicht muss diese mit einer satt getränkten Walze, die keine weitere Flüssigkeit mehr aufnimmt, nachgerollt werden. Je nach der Größe der Fußbodenfläche kann eine Walze mit 250 mm oder 500 mm Breite verwendet werden.
- Es reicht aus, eine Deckschicht 355 LiquidDesign Finish aufzutragen.
- Verwenden Sie beim Auftragen der Deckschicht Stachelschuhe mit flachen Noppen (Durchmesser mind. 10 mm), um im 350 LiquidDesign Fließboden keine Eindrucksuren zu hinterlassen. Laufen Sie dabei vor der Walze.
- Nach 24 Stunden ist die Lackfläche zu 80 % ausgehärtet, und der Fußboden kann vorsichtig wieder begangen werden. Nach 8 Tagen ist die Deckschicht vollständig ausgehärtet. Daher darf der Fußboden innerhalb dieser 8 Tage nicht mit Schmutz und/oder Feuchtigkeit belastet werden, da es sonst zu Schäden an der Oberfläche kommen kann. Abdecken ist nur mit dampfoffenem, doch flüssigkeitsdichtem Abdeckmaterial möglich.
- Frische (noch nicht ausgehärtete) Lackflecken sofort mit Wasser entfernen.
- Reinigen Sie die Geräte sofort nach der Benutzung mit Leitungswasser und lassen Sie sie anschließend gut trocknen. Die Mikrofaserwalzen nicht erneut für Lackierarbeiten benutzen.
- Beachten Sie die Reinigungs- und Pflegeanweisung für LiquidDesign Böden.

Für weiterführende Antworten auf Fragen steht unser [FAQ](#) zur Verfügung.

Verarbeitungsbedingungen:

Gewünschte Umgebungstemperatur : 15° - 25 °C.

Temperatur für Material und Unterboden : min. 15° - max. 20 °C

Relative Luftfeuchtigkeit : 50 - 70%.

QUALITÄT UND GARANTIE

350 LIQUIDDESIGN

Forbo Eurocol Deutschland GmbH | August-Röbling-Straße 2 | DE - 99091 Erfurt | PF 80 02 53 | Telefon: +49 361 730 41 0 | info.eurocol.de@forbo.com
 Forbo Eurocol Nederland B.V. | Industrieweg 1-2 | Postbus 130 | 1520 AC Wormerveer | Tel: +31 (0)75 627 16 00 | info.eurocol@forbo.com
 ООО Форбо Еврокол Рус | Россия, г. Старый Оскол | Тел. +7 495 2152101 | info.eurocol.ru@forbo.com

Eurocol is part of the Forbo Group





GESUNDHEIT- UND UMWELTSCHUTZ

Gefahrenklasse	Komponente B enthält Gefahrstoffe, Sicherheitsdatenblatt beachten!
Arbeits- und Umweltschutz	Sicherheitsdatenblatt von Forbo Eurocol Produkten gemäß EU-Richtlinie 91/155. Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung des Produkts vermeiden. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden.
Sicherheitsdatenblatt	Für mehr Informationen beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt, verfügbar auf www.forbo-eurocol.de .
Kontakttelefon für Allergiker	Informationen für Allergiker: +49 361 730410.
Allergie auslösende Stoffe	Komponente A: enthält 4-morpholinecarbaldehyd. Kann allergische Reaktionen hervorrufen

ARTIKELDATEN

Artikel	Produktname	Verpackung	Versandereinheit
350	LiquidDesign	PE Eimer à 12,5 kg	24/Palette
Hardener	LiquidDesign	PE Kanister à 4,5 kg	
	Titanium		8 710345350464
	Stone		8 710345350471
	Pearl		8 710345350488
	Ashes		8 710345350495
	Silver		8 710345350501
	Platinum		8 710345350518
	Lead		8 710345350525
	Zinc		8 710345350532
	Concrete		8 710345350549
	Steel		8 710345350556
	Quartz		8 710345350563
	Bark		8 710345350570
	Diamond		8 710345350587
	Grey Jade		8 710345350594
	Sand		8 710345350600
	Vintageblue		8 710345350617
	Olive		8 710345350624
	Lemon		8 710345350631
	Deep Ocean		8 710345350648
	Aubergoine		8 710345350655
	Rust		8 710345350662
	Charcoal		8 710345350679

Mit diesen Angaben wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen in Labor und Praxis nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Einschlägige Normen und die Regeln des Fachs sind zu beachten. Außerhalb Deutschlands gelten die jeweiligen nationalen Vorschriften, deren Kenntnis beim Anwender vorausgesetzt wird. Jede andere Anwendung, als die in unserer technischen Beschreibung angegebene, bedarf unserer ausdrücklichen Zustimmung. Es kann sonst keinerlei Haftung übernommen werden. Wir empfehlen deshalb ausreichende Eigenversuche.

Die angegebenen Werte sind Laborwerte, die sich auf Normbedingungen beziehen und aufgrund der Vielzahl der objektgebundenen Einsatzmöglichkeiten nur als Richtwerte zu sehen sind.

Mit Vorliegen dieser technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Produktinformationen ihre Gültigkeit!

Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

350 LIQUIDDESIGN

350 LIQUIDDESIGN

Forbo Eurocol Deutschland GmbH | August-Röbling-Straße 2 | DE - 99091 Erfurt | PF 80 02 53 | Telefon: +49 361 730 41 0 | info.eurocol.de@forbo.com
Forbo Eurocol Nederland B.V. | Industrieweg 1-2 | Postbus 130 | 1520 AC Wormerveer | Tel: +31 (0)75 627 16 00 | info.eurocol@forbo.com
ООО Форбо Еурокол Рус | Россия, г. Старый Оскол | Тел. +7 495 2152101 | info.eurocol.ru@forbo.com

Eurocol is part of the Forbo Group

