

# Triflex IFS-550

Industrieboden Beschichtungssystem



Planungsunterlagen

**Triflex**<sup>®</sup>

Flüssigkunststoff-Abdichtungen  
Erneuerbare Energie | Industrie



# Triflex IFS-550

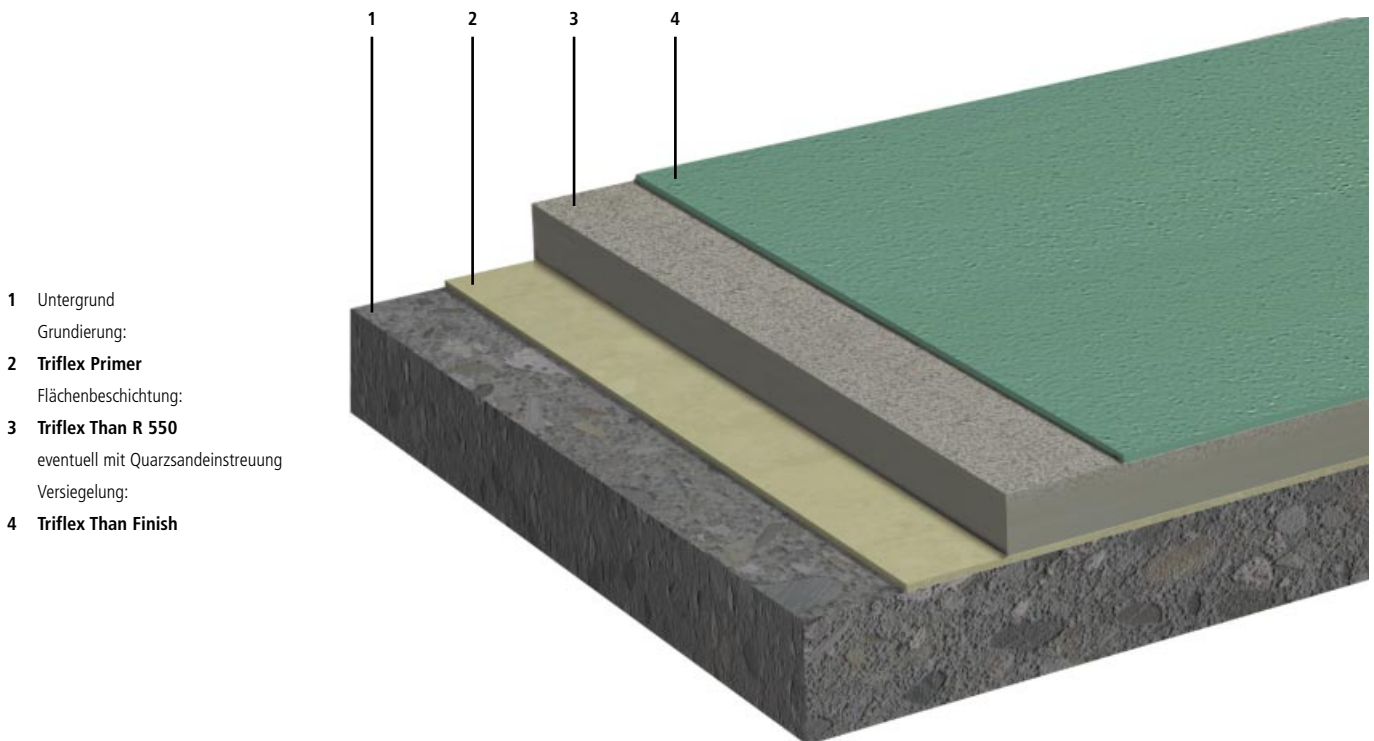
## Industrieboden Beschichtungssystem mit Triflex Than R 550

# Systembeschreibung

### Eigenschaften

- mechanisch widerstandsfähig
- lösemittelfrei
- geruchsneutral
- kalt applizierbar

- chemisch beständig
- ausführbar in verschiedenen Farben
- Oberflächengestaltung nach Anforderungen



- 1 Untergrund  
Grundierung:
- 2 **Triflex Primer**  
Flächenbeschichtung:
- 3 **Triflex Than R 550**  
eventuell mit Quarzsandeinstreuung  
Versiegelung:
- 4 **Triflex Than Finish**

### Systemaufbau

**Triflex Grundierung** – zur Absperrung des Untergrundes und zur Sicherung der Untergrundhaftung.

**Triflex Beschichtung** – zur Erhöhung der mechanischen Beständigkeit.

**Triflex Versiegelung** – verschleißfeste Systemversiegelung.

### Untergrundvorbereitung

#### Asphalt, Beton- und Betonersatzprodukte:

Mechanische Vorbereitung grundsätzlich durch Fräsen oder staubfreies Kugelstrahlen.

Direkt zu beschichtende, nicht saugenden Untergründen (z. B.: PVC-Formteile, Metalle usw.) sind durch Anrauen mit Schleifpapier und mit **Triflex Reiniger** vorzubehandeln.

Alte Beläge, Anstriche oder Versiegelungen usw. müssen durch Schleifen oder Fräsen entfernt werden.

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Zementschlümme, Staub, Öl sowie Fett und anderen haftungsmindernden Verunreinigungen sein.

**Anmerkung:** Die Untergrundeignung muss immer objektbezogen geprüft werden.

### Grundierungen

Siehe auch Untergrundtabelle, Seite 8.

#### Beton- und Betonersatzprodukte:

**Triflex Pox R 100** mit einer Fellwalze gleichmäßig auftragen und mit Quarzsand im Überschuss absanden.

Verbrauch:

Triflex Pox R 100: mind. 0,40 kg/m<sup>2</sup>

Quarzsand 0,2–0,6 mm: ca. 2,0 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar/überarbeitbar nach ca. 12 Std.

# Triflex IFS-550

## Industrieboden Beschichtungssystem mit Triflex Than R 550

# Systembeschreibung

### Asphalt, Magnesitestrich und Anhydritestrich:

**Triflex Than R 550**, 1:1 Gewichtsteile gefüllt mit Quarzsand 0,1–0,3 mm, mittels Rakel oder Gummischieber auf den vorbereiteten Untergrund gleichmäßig aufziehen und mit der Stachelwalze entlüften und egalisieren.

Verbrauch:

Triflex Than R 550: mind. 0,9 kg/m<sup>2</sup>

Quarzsand 0,1–0,3 mm: mind. 0,9 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar/überarbeitbar nach ca. 12 Std.

### Metalle:

**Triflex Than Finish 510**, wird mittels Fellwalze gleichmäßig auf die vorbereitete Fläche aufgetragen. Pfützenbildungen sind zu vermeiden.

Verbrauch:

Triflex Than Finish 510: min. 0,2 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): überarbeitbar nach ca. 12 Std.

## Ausbesserungen

### Beton und Betonersatzprodukte:

Größere Ausbrüche werden mit **Triflex Pox Mörtel** egalisiert.

### Flächenausbesserung/Kratzspachtelung:

**Triflex Pox R 100**, 1:1 Gewichtsanteile, gefüllt mit Quarzsand 0,1–0,3 mm. Die verarbeitungsfertige Mischung wird mittels Glättetelle bzw. Rakel gleichmäßig aufgetragen. Die frische Kratzspachtelung wird Anschluss mit der Stachelwalze entlüftet und egalisiert. Danach erfolgt in die noch frische Spachtelung die Einsteuung von Quarzsand 0,2–0,6 mm im Überschuss.

Verbrauch:

Triflex Pox R 100: ca. 0,90 kg/m<sup>2</sup> mm

Quarzsand 0,1–0,3 mm: ca. 0,90 kg/m<sup>2</sup> mm

Quarzsand 0,2–0,6 mm: ca. 2,00 kg/m<sup>2</sup> mm

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar/überarbeitbar nach ca. 12 Std.

## Flächenbeschichtung

### Standardoberfläche „glatt“:

**Triflex Than R 550**, 1:0,4 Gewichtsteile gefüllt mit Quarzsand 0,1–0,3 mm, mittels Rakel oder Gummischieber auf den vorbereiteten Untergrund gleichmäßig aufziehen und mit der Stachelwalze egalisieren. Bei Bedarf werden in die frische Beschichtung **Triflex Micro Chips** mit einer Trichterspritzpistole eingeblasen.

Verbrauch:

Triflex Than R 550: mind. 2,1 kg/m<sup>2</sup>

Quarzsand 0,1–0,3 mm: mind. 0,85 kg/m<sup>2</sup>

Triflex Micro Chips: mind. 0,05 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar/überarbeitbar nach ca. 12 Std.

### Oberflächenvariante „abgesandet“:

Die zuvor beschriebene Beschichtung wird nach dem Egalisieren mit Quarzsand 0,7–1,2 mm im Überschuss abgesandet.

Verbrauch: ca. 7,0 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar/überarbeitbar nach ca. 12 Std.

## Versiegelungen

### Standardoberfläche „glatt“:

Zur Erhöhung der mechanischen und chemischen Beständigkeit kann die Fläche nach Aushärtung der Beschichtung mit **Triflex Than Finish 510** (pigmentiert) oder **Triflex Than Finish 511** (unpigmentiert) versiegelt werden. Dazu wird das Material mit einem Hartgummischieber vorgelegt und mit einer Fellwalze gleichmäßig im Kreuzgang verschlichtet.

Verbrauch: Triflex Than Finish 510 oder 511: mind. 0,2 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar nach ca. 12 Std.

### Oberflächenvariante „abgesandet“:

Nach Aushärtung der Flächenbeschichtung wird der überschüssige Quarzsand entfernt und die Fläche mit **Triflex Than R 550** versiegelt.

Dazu wird das Material mit einem Hartgummischieber vorgelegt und mit einer Fellwalze gleichmäßig im Kreuzgang verschlichtet.

In die frische Versiegelung können bei Bedarf **Triflex Micro Chips** mittels Trichterspritzpistole eingeblasen werden.

Verbrauch:

Triflex Than R 550: mind. 0,9 kg/m<sup>2</sup>

Triflex Micro Chips: mind. 0,05 kg/m<sup>2</sup>

Wartezeit (bei +20 °C): begehbar nach ca. 12 Std.

Abmessungen siehe Systemzeichnung IFS-550-4100, Seite 9.

## Systemkomponenten

Angaben über Einsatzbereiche/Verarbeitungsbedingungen/Mischanleitungen siehe Produktinformationen (bei Bedarf bitte anfordern):

**Triflex Pox R 100**  
**Triflex Pox Mörtel**  
**Triflex Than R 550**  
**Triflex Than Finish 510**  
**Triflex Than Finish 511**

## Qualitätsstandard

Alle Produkte werden entsprechend den in der DIN ISO 9001 festgelegten Standards hergestellt.

Zur Sicherstellung der Ausführungsqualität werden Triflex-Produkte nur von geschulten Fachbetrieben verlegt.

# Triflex IFS-550

## Industrieboden Beschichtungssystem mit Triflex Than R 550

# Systembeschreibung

### Untergrundanforderungen

**Feuchtigkeit:** Bei Ausführung der Beschichtungsarbeiten darf die Untergrundfeuchtigkeit max. 6 Gew.-% und die relative Luftfeuchtigkeit max. 70% betragen. Es ist darauf zu achten, dass eine rückseitige Durchfeuchtung des Belages aufgrund baulicher Gegebenheiten ausgeschlossen ist.

**Härte:** Alle Beton- und Betonersatzmaterialien müssen durchgehärtet sein.

**Haftung:** Auf vorbehandelten Testflächen sollten folgende Mindesthaftzugfestigkeiten des Systems nachgewiesen werden:

Asphalt	0,8 N/mm <sup>2</sup>
Beton	1,5 N/mm <sup>2</sup>

### Sicherheitsratschläge/Unfallschutz

Sicherheitsdatenblätter vor Verwendung der Produkte beachten.  
(Sie werden parallel zur Warenlieferung versandt.)

### Verbrauchsangaben

Die Verbrauchsangaben beziehen sich auf glatte, ebene Oberflächen. Unebenheit, Rauigkeit und Porosität müssen gesondert berücksichtigt werden.

### Grundlegende Hinweise

Grundlage für den Einsatz von Triflex-Produkten sind die Systembeschreibungen und Produktinformationen, die bei der Planung und Ausführung der Baumaßnahme unbedingt einzuhalten sind.

Alle Angaben basieren auf allgemeinen Vorschriften, Richtlinien und anderen Fachregeln. Länderspezifisch sind die dort gültigen allgemeinen Vorschriften zu berücksichtigen.

Da die Randbedingungen von Objekt zu Objekt unterschiedlich sein können, ist eine Prüfung auf Eignung, z. B. des Untergrundes usw., durch den Verarbeiter erforderlich.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Optimierung der Triflex Produkte dienen, bleiben vorbehalten.

# Triflex IFS-550

Industrieboden Beschichtungssystem mit Triflex Than R 550

## Systembeschreibung

### Untergrundtabelle

Untergrund	Bemerkung	Triflex IFS-550 Industrieboden Beschichtungssystem
Aluminium	* 1(A)	Triflex Than Finish 510
Anstriche		Anstriche sind grundsätzlich zu entfernen
Asphalt		Triflex Than R 550
Beton	* 2	Triflex Pox R 100 mit Absandung
Edelstahl	* 1(A)	Triflex Than Finish 510
Epoxydharzbeschichtung	* 3	keine Grundierung notwendig
Estriche	* 2	Triflex Pox R 100 mit Absandung
Fliesen	* 4	Triflex Pox R 100 mit Absandung
Heißbitumen		Triflex Than R 550
Kupfer	* 1 (A)	Triflex Than Finish 510
Leichtbeton	* 2 (A)	Triflex Pox R 100 mit Absandung
Leichtputz	* 2 (A)	Triflex Pox R 100 mit Absandung
Mörtel, kunststoffmodifiziert	* 2	Triflex Pox R 100 mit Absandung
PU-Beschichtung	* 3	keine Grundierung notwendig
Rüttelklinker	* 5	Triflex Pox R 100 mit Absandung
Stahl, verzinkt	* 1 (A)	Triflex Than Finish 510
Zink	* 1 (A)	Triflex Than Finish 510

### Bemerkungen:

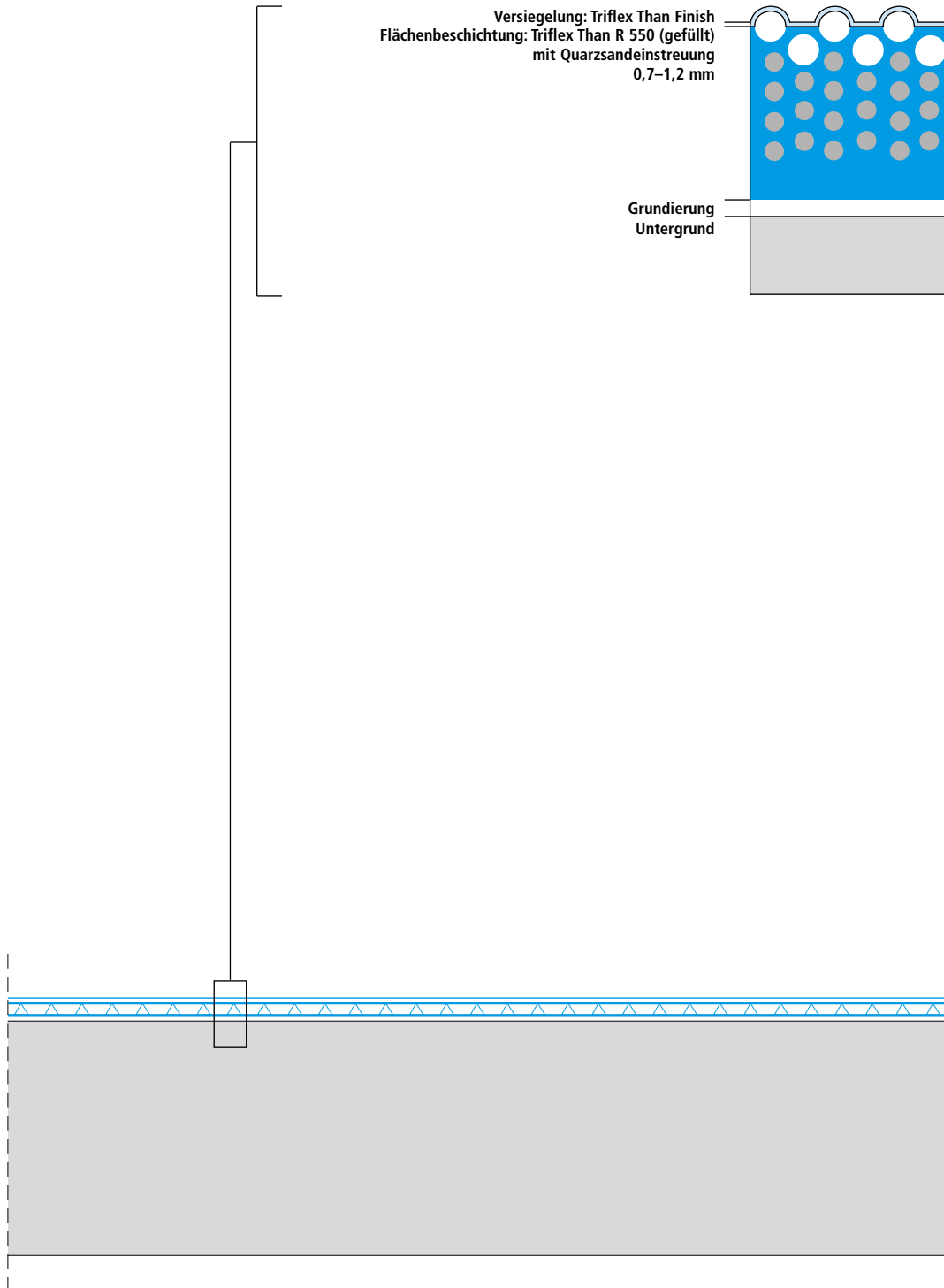
- \* 1 = gründlich mit Triflex Reiniger abreiben, Metalle zusätzlich anrauen
- \* 2 = Restfeuchte max. 6 Gew.-%; zementgebundene Beläge mind. 28 Tage alt; Zementleim entfernen
- \* 3 = Anrauen, Haftversuch
- \* 4 = Glasur mechanisch entfernen
- \* 5 = Kugelstrahlen, evtl. Flammstrahlen
- (A) = nur in nicht mechanisch belasteten Bereichen (z. B. Aufkantungen)

# Triflex IFS-550

Industrieboden Beschichtungssystem mit Triflex Than R 550

## Systemzeichnung

### Flächenbeschichtung





# Triflex®

**Deutschland**  
Triflex GmbH & Co. KG  
Karlstraße 59  
32423 Minden  
Tel. +49 571 38780-0  
info@triflex.de  
www.triflex.de

**Schweiz**  
Triflex GmbH  
Hauptstrasse 36  
6260 Reiden  
Tel. +41 62 842 98 22  
swiss@triflex.com  
www.triflex.com/ch

**Österreich**  
Triflex GesmbH  
Operngasse 17–21  
1040 Wien  
Tel. +43 1 23060 8090  
info@triflex.at  
www.triflex.at

QR-Code mit  
Smartphone scannen  
und sofort zu weiteren  
Infos gelangen!

