

Monile® Spezialfußboden

Physikalische Werte und technische Eigenschaften

Druckfestigkeit	70 N/mm ²
Zugfestigkeit	7 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	15 N/mm ²
Abriebfestigkeit (Böhme Test)	820 mm ² /s
Thermischer Ausdehnungskoeffizient	1x10 ⁻⁶ mm/°C
Temperaturbeständigkeit:	-60 bis +90 °C
Aushärtung	nach 24 Stunden begehbar, nach 48 Stunden voll belastbar
Rutsicherheit	in allen R (Rutschhemmung) und V (Verdrängungsraum) Werten, gemäß berufsgenossenschaftlichen Anforderungen.
Farben und Oberfläche	Standard: rotbraun, naturalgrau, anthrazit Sonderfarben: platiniumgrau, grün, gelb, blau, braun Hinweis: In Abhängigkeit der herrschenden Einbaubedingungen können oberflächliche Grauschleierbildungen und Farbunterschiede auftreten. Monile® wird vor Ort händisch eingebaut. Unterschiede in der Oberflächenstruktur, wie z.B. Kellenschläge, sind material- und systembedingt und daher nicht zu vermeiden. Bei mineralischen Industriefußböden, wie z.B. dem Monile® Boden, stellt dies keine Qualitätsminderung und somit kein Mangel dar (beachten Sie unsere Ausführungen in der technischen Beschreibung). Bei Industrieböden steht die Funktionalität und Belastbarkeit im Vordergrund. Optische Aspekte stehen daher systembedingt nicht an erster Stelle.
Einbaubedingungen	Zur Verlegung müssen die zu beschichtenden Räume geschlossen und mit ausreichender Deckenbeleuchtung ausgestattet sein. Die Flächen sind bauseits vor Durchzug zu schützen. Die Mindesttemperatur für eine Monile® Verlegung beträgt +6°C.
Materialstärke	10 - 12 mm
Fugen	Die Verlegung erfolgt fugenlos. Lediglich Fugen aus dem Unterboden die lt. Fugenplan des Bauwerkplaners vorzugeben sind, müssen in den Monile® Belag übernommen werden.
Gefälle	Um ein selbständiges Abfließen des anfallenden Reinigungswassers zu erzielen, muss der Betonuntergrund ein Mindestgefälle von 1,5 - 2 % besitzen. Inwieweit ein Gefälle für die vorgesehen Bereiche gewünscht bzw. vorgesehen ist, muss vom Betreiber und seinem Planer festgelegt werden. Wir sind in der Lage jedes im Unterboden vorgegeben Gefälle zu übernehmen.
Zusammensetzung	Monile® besteht aus einer Polyacryl-Copolymer-Emulsion, einem modifizierten und pigmentierten hydraulischen Bindemittel und Quarzfüllstoffen mit optimierter Korngrößenverteilung. Das Monile® Material ist dampfdiffusionsfähig und zugleich wasserundurchlässig. Eine Abdichtung z.B. nach DIN, auch bei entsprechender Anbindung an Einbauteile oder Ausführung als Hohlkehlen kann der Monile® Boden als Nutzsicht und Oberbelag nicht ersetzen. Diese Abdichtung ist vom Bauwerksplaner zwingend vorzusehen.