

Technisches Merkblatt

ASODUR®-GBM INDUFLOOR®-IB1225

Grundierungs-, Versiegelungs- und Mörtelharz

Art.-Nr. 2 05751



- 2-komponentig
- lösungsmittelfrei
- transparent
- niedrigviskos
- wasserfest
- niedriger WDD-Wert (gem. DIN EN ISO 7783-1) = 1,2 g/m² · d
- beständig gegen Laugen, Säuren, wässrige Salzlösungen, Schmier- und Treibstoffe

Einsatzgebiete:

- zur Versiegelung zementgebundener Flächen, z. B. in Produktionsräumen, Lagerhallen, auf Rampen
- zur Grundierung zementgebundener Flächen, die mit ASODUR-Produkten beschichtet werden
- zur Herstellung von Ausgleichs- und Kratzspachtelmassen, als Untergrundvorbereitung für Beschichtungsmaßnahmen
- zur Herstellung von Epoxidharzestrichen
- als Gießharz zum Schließen von Estrichrissen verwendbar

Technische Daten:

Basis: 2-komp. Epoxidharz
 Farbe: transparent
 Viskosität*: ca. 640 ± 80 mPas
 Dichte*: ca. $1,09$ g/cm³
 Mischungsverhältnis: 2 : 1 Gew.-Teile

Umgebungs- und Untergrundtemperaturen:	min. +10 °C max. + 35 °C bei max. 80 % rel. Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungszeit*:	ca. 25 - 35 Min.
Begehbar*:	nach ca. 12 Std.
Überarbeitbar*:	nach ca. 12 Std. bis max. 24 Std.
Durchhärtung*:	nach ca. 7 Tagen
Druckfestigkeit:	ca. 65 N/mm²
Biegezugfestigkeit:	ca. 30 N/mm²
Haftzugfestigkeit:	> $1,5$ N/mm²

* bei +23 °C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit

Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 säubern
Lieferform:	1-, 3-, 10-, 18-kg-Gebinde Komponente A und Komponente B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.
Lagerung:	Frostfrei, kühl und trocken, ≥ 10 °C bis $+25$ °C, 18 Monate, im original verschlossenen Gebinde, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

Hinweis: Bei häufigem Temperaturwechsel kann ASODUR-GBM auskristallisieren. Es ist dann erforderlich, das Produkt im Wasserbad bei $+50$ °C bis $+60$ °C zu erwärmen, um es nach ca. 2 Std. uneingeschränkt zu verwenden.

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

- trocken, fest, tragfähig und griffig sein,
- frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen, z. B. Staub, Schlempe, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste u. ä.
- geschützt sein vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung.

ASODUR®-GBM

Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.

Je nach Beschaffenheit des zu bearbeitenden Untergrundes sind dazu geeignete mechanische Verfahren, z. B. Hochdruckwasserstrahlen, Fräsen, Kugelstrahlen, Schleifen etc. einzusetzen, mit denen eine strukturierte, offene Oberfläche erzielt wird.

(Größere Fehlstellen, Risse sind mit geeigneten Produkten aus dem SCHOMBURG-Sortiment vorgängig instand zu setzen.)

Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

Zementgebundene Flächen:

- Güte des Beton: mind. C 20/25
- Güte des Estriches: mind. EN 13813 CT-C25-F4
Haftzugfestigkeiten: $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
Alter: mind. 28 Tage
- Güte des Putzes: mind. P IIIa/P IIIb
Haftzugfestigkeiten: ca. 0,8 N/mm²
- Restfeuchte: <4% (CM-Methode)

Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Die B-Komponente wird zur A-Komponente hinzugegeben. Es ist darauf zu achten, dass der Härter restlos aus seinem Behälter herausläuft. Das Vermischen der beiden Komponenten hat mit einem geeigneten Rührgerät bei ca. 300 U/Min. (z. B. Bohrmaschine mit Rührwerk) zu erfolgen. Dabei ist wichtig, auch von den Seiten und vom Boden her aufzurühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homogen (schlierenfrei) ist; Mischzeit ca. 3 Minuten.

Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang ca. +15 °C betragen. Das vermischt Material nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Die Masse in einen sauberen Mischeimer umtopfen und nochmals sorgfältig durchrühren.

Anmerkung: Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, dass das Material durch „fluten“ gleichmäßig auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen wird. Ungleichmäßigkeiten führen zu kapillaraktiven Poren im ausgehärteten Grundierungsfilm und begünstigen die Bildung von Blasen, insbesondere Osmoseblasen. Zur Sicherstellung einer porendichten Grundierschicht ist eine zweite Schicht der Grundierung aufzutragen. Porendichtheit kann auch durch Auftragen einer zweiten Lage mit einem dichten Spachtelmörtel sichergestellt werden. Ein Spachtelmörtel kann mit dem Grundierungsharz unter Zugabe feuergetrockneten Quarzsandes hergestellt werden. Bei der Zumischung von Zuschlägen (z. B. Quarzsand), ist darauf zu achten, dass diese ebenfalls eine Temperatur von ca. +15 °C haben.

Herstellung der Ausgleichs-/Kratzspachtelmasse:

ASODUR-GBM:	1,0 Gew.-T.
Quarzsand:	ca. 1,0 Gew.-T. (Körnung: 0,1-0,6 mm)

Faserfüllstoff ASO-FF:	ca. 2-3 Gew.-%
------------------------	----------------

Das Einmischen des Quarzsandes erfolgt in die zuvor homogen angemischte und umgetopfte Harz- und Härterkomponente des Bindenmittels ASODUR-GBM. Es ist darauf zu achten, dass die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischt werden. Vor der Applikation auf senkrechten und geneigten Flächen empfiehlt sich bei Ausgleich-/Kratzspachtelungen die Zugabe von Faserfüllstoff ASO-FF. Die Zugabemenge liegt bei ca. 4-5 Gew.-%, je nach Neigung der Fläche.

Herstellung des Epoxidharzestrichs:

Schichtdicke:	ca. 5 bis 15 mm (einlagiger Einbau)
ASODUR-GBM:	1,0 Gew.-T.
Quarzsand:	8,3 Gew.-T.
Körnung *):	0,06-1,5 mm Ø
Schichtdicke:	>15 bis 30 mm (einlagiger Einbau)
ASODUR-GBM:	1,0 Gew.-T.

ASODUR®-GBM

Quarzsand:	8,3 Gew.-T.
Körnung *):	0,06-3,5 mm Ø
Druckfestigkeit:	ca. 65 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	ca. 30 N/mm ²
Verbrauch:	ca. 1,9 kg/m ² je mm Schichtdicke

*) abgestimmte Sieblinie

Der Quarzsand wird in abgestimmter Menge im Zwangsmischer (z. B. Typ: Zyklos oder UEZ) vorgelegt. Anschließend wird die zuvor homogen angemischte Harz- und Härterkomponente zugegeben. Es ist darauf zu achten, dass die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischt werden.

Anmerkung: Höhere Schichtdicken sind möglich bei mehrlagigem Einbau. Hierbei ist aber eine Zwischenverdichtung gemäß angegebenen Materialschichtdicken zwingend erforderlich.

Applikationsverfahren/Verbrauch:

Versiegelung:

ASODUR-GBM wird in zwei Arbeitsgängen aufgetragen.

Verbrauch: ca. 300-500 g/m²/Arbeitsgang

Zur Herstellung einer rutschfesten Oberflächenstruktur wird ASODUR-GBM zwischen den beiden Arbeitsgängen mit Quarzsand (Körnung: 0,5-1,0 mm) abgestreut.

Verbrauch: ca. 1-1,5 kg/m²

Grundierung:

ASODUR-GBM wird in einem Arbeitsgang aufgetragen.

Verbrauch: ca. 300-500 g/m²

Bei zweilagiger Ausführung wird nach Erhärtung der ersten Lage die frische Grundierung der zweiten Lage mit Quarzsand abgestreut.

Die frische Grundierung wird mit Quarzsand abgestreut. (Körnung: 0,1-0,6 mm)

Verbrauch: ca. 0,8-1,0 kg/m²

Nach Aushärtung ist der nicht gebundene Quarzsandanteil sorgfältig zu entfernen, bevor eine Roll-/Verlauf-

beschichtung, Kratzspachtelung oder Estrich appliziert wird.

Ausgleich-/Kratzspachtelung:

Den Untergrund zunächst mit ASODUR-GBM grundieren.

Verbrauch: ca. 300-500 g/m²

Die angemischte Spachtelmasse wird in einem Arbeitsgang mit der Kratzspachteltechnik aufgetragen.

Verbrauch an fertiger Spachtelmasse:

ca. 1600 g/m² je mm Schichtdicke.

Epoxidharzestrich:

Den Untergrund zunächst mit ASODUR-GBM grundieren.

Verbrauch: ca. 300-500 g/m²

Der angemischte Estrich wird auf die grundierte Fläche in einer Mindestschichtdicke von ca. 5 mm aufgebracht, über Lehren abgezogen und mechanisch geglättet (Flügel- oder Tellerglätter verwenden).

Verbrauch fertiger Estrichmischung:

ca. 1,9 kg/m² je mm Schichtdicke

Wichtige Hinweise:

- SCHOMBURG-Produkte werden in der Regel in Arbeitspackungen, d. h., in aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Bei Lieferungen in Großgebinden müssen Teilmengen mittels Waage abgewogen werden. Die gefüllte Komponente immer gründlich aufrühren und erst dann mit der zweiten Komponente vermischen. Dies geschieht mit einem geeigneten Rührwerk, z. B. Polyplan/Ronden-Rührkorb oder gleichwertig. Um Mischfehler auszuschließen, wird in einen sauberen Mischeimer umgetopft und erneut gemischt. Die Mischgeschwindigkeit sollte ca. 300 U/Min. betragen. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird. Die Temperatur der Komponenten soll mindestens +15 °C betragen. Dies gilt auch für die eventuell einzumischenden Füllstoffe, z.B. Sande. Die Zumischung der Füllstoffe erfolgt, nachdem die beiden Flüssigkomponenten vermischt wurden. Danach das komplett angerührte Material sofort auf dem vorbereiteten Untergrund geben und umgehend gemäß Angaben in den Technischen

ASODUR®-GBM

Merkblättern sorgfältig verteilen. Für Applikationen im Rollverfahren wird die Verwendung von kurzfloorigen Nylon-Fellrollen (6 mm) mit texturiertem Polyamidbezug oder gleichwertig empfohlen. 1-komponentige Produkte sind vor Gebrauch immer gründlich aufzurühren.

- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Farbtöne: Geringe Farbunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktionsansätze und Rohstoffschwankungen, sind unvermeidlich. Bei Beschichtungsarbeiten ist dieses zu berücksichtigen. Abgegrenzte Flächenabschnitte sind mit demselben Produktionsansatz (gleiche Chargen-Nr. des Liefergebildes) durchzuführen.
- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark gestört werden. Beschichtungsarbeiten bedingen eine Untergrundtemperatur von mind. 3 °C über der Taupunktstemperatur.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die alte Oberfläche gut zu reinigen und gründlich anzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neubeschichtung vorzunehmen.

- Kunstharzprodukte und Oberflächen-Schutzsysteme müssen nach ihrer Applikation für ca. 4-6 Stunden vor Feuchtigkeit (z. B. Regen-, Tauwasser) geschützt werden. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung und/ oder eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte und/ oder klebrige Oberflächen sind, z. B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.
- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauhigkeit und -saugfähigkeit, Niveaualgleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10% auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung mit bzw. durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.

Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

GISCODE: RE 1