

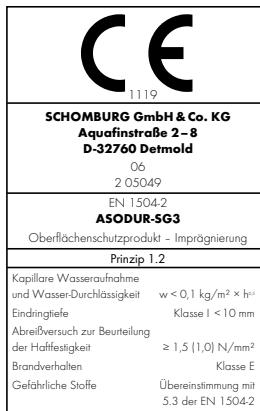


Technisches Merkblatt

ASODUR®-SG3 INDUFLOOR®-IB1250

Feuchtigkeitssperrende 2K-Epoxid-Grundierung

Art.-Nr. 2 05049



- lösungsmittelfrei
- 2-komponentig
- niedrigviskos
- VOC-frei
- feuchtigkeitssperrend
- wasserdampfundurchlässig
- wasser- und frostbeständig
- beständig gegen verdünnte Laugen, Säuren, wässrige Salzlösungen, Schmierstoffe

Einsatzgebiete:

ASODUR-SG3 wird verwendet

- als feuchtigkeitssperrende Grundierung auf zementgebundenen Flächen
- als Grundierung auf keramischen Belägen, Mehrschichtholzplatten u. ä., die mit ASODUR-Systemen beschichtet werden
- zur Herstellung von Ausgleichs- und Kratzspachtelmassen
- zur Untergrundvorbereitung unter herkömmlichen Bodenbelägen wie PVC, Linoleum Teppich u. a.

Technische Daten:

Basis:	2-komp. Epoxidharz
Farbe:	transparent
Viskosität*:	ca. 600 ± 15 mPas
Dichte*:	ca. $1,09 \text{ g/cm}^3$
Mischungsverhältnis:	100:52 Gew.-Teile
Umgebungs- und Untergrundtemperaturen:	min. $+10^\circ\text{C}$ max. $+35^\circ\text{C}$ bei max. 80 % rel. Luftfeuchtigkeit ca. 35 Min.
Verarbeitungszeit*:	nach mind. ca. 12 Std. nach ca. 12 Std., max. 5 Tage
Begehbar*:	nach ca. 7 Tagen
Überarbeitbar*:	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
Durchgehärtet*:	$S_d > 50 \text{ m}$ (Klasse III nach DIN 1504-2)
Haftzugfestigkeit:	
Wasserdampfdurchlässigkeit:	
Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 säubern.
Lieferform:	1-, 3-, 10- und 30-kg-Gebinde Komponente A und B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.
Lagerung:	Frostfrei, kühler und trocken, 24 Monate im original verschlossenen Gebinde, $\geq +10^\circ\text{C}$ bis $+25^\circ\text{C}$, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

- trocken bis feucht (gemäß DAfStB Rili SIB*), fest, tragfähig und griffig sein,
- frei sein von trennenden und haftungsmindern den Substanzen, wie z.B. Staub, Schlempe, Fett, Gummiaabrieb, Anstrichreste u.ä.

ASODUR®-SG3

Darüber hinaus kann ASODUR-SG3 auch auf folgenden Untergründen eingesetzt werden:

- rückwärtig mit Feuchtigkeit belastete Betonflächen und Zementestriche
- Betonflächen und Zementestriche mit erhöhter Restfeuchte*

* Richtlinie für Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen, Teil 2, Abschnitt 2.3.5 „Betonfeuchte“, 07.2002.

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:

Güte des Betons:	mind. C 20/25
Güte des Estriches:	mind. EN 13813 CT-C25-F6
Haftzugfestigkeiten:	>1,5 N/mm ²

Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Die B-Komponente wird zu der 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 Mischerimer 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 Grundierungs-film und begünstigen die Bildung von Blasen, insbesondere Osmoseblasen. Zur Sicherstellung einer porendichten Grundierschicht ist die Grundierung in zwei Arbeitsgängen aufzutragen. Die Porendichtheit kann auch durch Auftragen einer zweiten Lage mit einem dichten Spachtelmörtel erhöht werden. Dieser Spachtelmörtel ist mit dem Grundierungsharz unter Zugabe von Quarzsand herzustellen – siehe Herstellung Ausgleich-/Kratzspachtelmasse.

Bei der Zumischung von Zuschlägen (z. B. Quarzsand), ist darauf zu achten, dass die Zuschlagstoffe getrocknet sind und ebenfalls eine Temperatur von ca. +15 °C haben.

Herstellung der Ausgleichs-/Kratzspachtelmasse:

ASODUR-SG3: 1,0 Gew.-T.

Quarzsand: ca. 1,0 Gew.-T.

(Körnung: 0,1 - 0,6 mm)

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

Die Zumischung des Quarzsandes erfolgt in die zuvor homogen angemischte und umgetopfte Harz- und Härterkomponente. Es ist darauf zu achten, dass die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischt werden.

Applikationsverfahren/Verbrauch:

Grundierung:

ASODUR-SG3 wird flutend und porendicht in einem Arbeitsgang aufgetragen.

Verbrauch: ca. 400 - 700 g/m²

Hinweise:

- Die saubere, grundierte Fläche ist innerhalb von 12 Std. bis max. 5 Tagen zu überarbeiten.
- Die nicht abgestreute Grundierung darf nur mit sauberen „Überschuhen“ begangen werden.

ASODUR®-SG3

Eine Abstreitung einer zweiten Lage der Grundierung mit Quarzsand ist möglich (Körnung: z. B. 0,1 -0,6 mm).

Verbrauch: ca. 0,8 - 1,0 kg/m²

Nach der Aushärtung ist der nicht gebundene Quarzsandanteil sorgfältig zu entfernen, bevor eine Roll- bzw. Verlaufbeschichtung/Kratzspachtelung oder Estrich appliziert wird.

Ausgleich-/Kratzspachtelung:

Den Untergrund zunächst mit ASODUR-SG3 grundieren. Die angemischte Spachtelmasse wird in einem

Arbeitsgang mit der Kratzspachteltechnik aufgetragen.

Verbrauch an fertiger Spachtelmasse:

ca. 1600 g/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 ein sauberes Gebinde 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 wie z. B. Sande. Die Zumischung der Füllstoffe erfolgt, nachdem die beiden Flüssigkomponenten vermischt wurden. Danach das komplett angerührte Material sofort auf den vorbereiteten Untergrund geben und umgehend gemäß Angaben in den Technischen Merkblättern sorgfältig verteilen, eine Verwendung von kurzflorigen Nylon-Fellrollen (6 mm) mit texturiertem Polyamidbezug oder gleichwertig wird 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 Liefergebündes) 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.
- 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

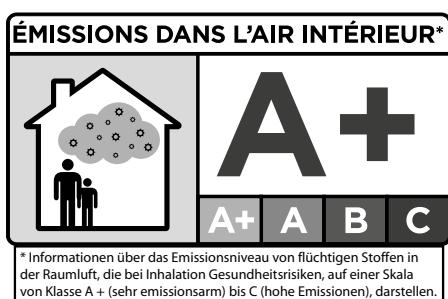
ASODUR®-SG3

bzw. durch den Technischen Service der
SCHOMBURG GmbH erfolgen.

- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVV 150106 entsorgt werden.

Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

GISCODE: RE 1



Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendung hinausgehen, steht Ihnen unser technischer Beratungsdienst zur Verfügung. Diese bedürfen dann zur Verbindlichkeit der rechtsverbindlichen schriftlichen Bestätigung. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Im Zweifelsfall sind Musterflächen anzulegen. Mit Herausgabe einer neuen Fassung der Druckschrift verliert diese ihre Gültigkeit.