


ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031 Art.-Nr. 2 06409

Lösemittelfreier, thixotroper 2K-Epoxid-Universalkleber

	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2 – 8 D-32760 Detmold 17 2 06409	
DIN EN 1504-4:2004 ASODUR-K4031 Kleber für Bauzwecke zum Kleben von Mörtel und Beton	
Druckfestigkeit	≥ 30 MPa
Scherfestigkeit	≥ 6 MPa
Offenzeit	deklarerter Wert +/-20 %
Verarbeitungsdauer (Topfzeit)	deklarerter Wert
Elastizitätsmodul bei Druck	≥ 2000 MPa
Glasübergangstemperatur	≥ +40 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient	$\alpha_T \leq 100 \times 10^{-6} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1}$
Gesamtschrumpfung von Kleber	S _{soll} ≤ 0,1 %
Adhäsion	Kohäsionsbruch im Beton
Verwendung und Erhärtung unter besonderen Umweltbedingungen	Bruch im Beton
Dauerhaftigkeit	Bestanden
Brandverhalten	E
Gefährliche Substanzen	NPD

NPD = „No Performance Determined“

- hohe Haftzugfestigkeit
- hohe Druck- und Biegezugfestigkeit
- beständig gegen eine Vielzahl von verdünnten Säuren, Laugen, betonangreifenden Wässern
- haftet auf feuchten Untergründen
- erhärtet ohne Schwinden
- gute Verformbarkeit bei tiefen Temperaturen
- lösemittelfrei
- wasserundurchlässig bis 5 bar (DIN EN 12390-8)

Einsatzgebiete:

ASODUR-K4031 ist eine thixotrope Klebe- und Spachtelmasse und wird auf verschiedenen Untergründen im Boden- und Wandbereich und über Kopf eingesetzt.

ASODUR-K4031 findet Anwendung als Kleber oder Spachtelmasse für:

- Betonplatten
- Fertigestrichplatten
- Betonfertigteilen (z. B. Schachtringen)
- das Verkleben von Metallen, Keramiken oder Kunststoffen
- Kleber für ASO-Tape-3000

Ferner geeignet als wasserdichte Fugenmasse:

- als Spachtelmasse für statische Risse
- als schneller Reparaturmörtel für Betonflächen

Technische Daten:

Basis: 2-komp. Epoxidharz
 Farben: grau
 Viskosität: Spachtelkonsistenz
 Dichte*: ca. 1,80 g/cm³
 Umgebungs- und
 Untergrundtemperatur: min. +10 °C

max. +35 °C
 bei max. 80 % rel.
 Luftfeuchtigkeit

Mischungsverhältnis: 2:1 nach Gew.-Teilen
 Verarbeitungszeit*: ca. 60 Min.
 Kleboffene Zeit*: ca. 90 Min.
 Mindesthärtetemp.: +10 °C
 Überarbeitbar*: nach ca. 16 bis max. 24 Std.
 Leicht belastbar*: nach 48 Std.
 Durchgehärtet*: nach ca. 7 Tagen

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

Druckfestigkeit: ca. 60 N/mm²
 (DIN EN 196-1)

Biegezugfestigkeit: ca. 30 N/mm²
 (DIN EN 196-1)

Haftzugfestigkeit: ca. 2,0 N/mm²

Wasserdichtigkeit: bis 5 bar bei 10 mm
 Schichtdicke gemäß
 DIN EN 12390-8

ASODUR-K4031 erfüllt alle Anforderungen der Norm
 ASTM C-881 Type I und IV, Grade 3, Class B und C.

Reinigung: Arbeitsgeräte sofort nach
 Gebrauch sorgfältig mit
 ASO-R001 reinigen.
 Lieferform: 6-kg-Gebinde (Komponenten
 werden im abgestimmten
 Mischungsverhältnis geliefert.)

ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031

Lagerung:

Frostfrei, kühl und trocken,
≥ +10 °C bis +25 °C,
24 Monate, im original ver-
schlossenen Gebinde, ange-
brochene Gebinde umgehend
aufbrauchen.

Hinweis: Bei Lagerung unter
+10 °C kann die A-Komponente
ggf. erhärten. Der Zustand ist
reversibel. Nach einer Lage-
rung der A-Komponente über +25 °C
(ca. 72 Std.) ist das Produkt wieder
uneingeschränkt zu verwenden.

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

- trocken, fest, tragfähig und griffig sein
- frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen
- geschützt sein vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung

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

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

Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außer-
dem folgende Kriterien zu erfüllen:

Zementgebundene Flächen:

- Güte des Betons: mind. C 20/25
- Güte des Estriches: mind. EN 13813 CT-C25-F4
Haftzugfestigkeiten: ≥ 1,5 N/mm²
Alter: mind. 28 Tage
- Güte des Putzes: mind. P IIIa/P IIIb
Haftzugfestigkeiten: ca. 0,8 N/mm²
- Restfeuchte: < 4 % (CM-Methode)

Metallische Flächen:

- Oberflächenreinheit Stahl: mind. SA 2½

Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter)
werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert.
Die B-Komponente wird zu der A-Komponente hinzu-
gegeben. 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 vermischte
Material nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten!** Die
Masse in einen sauberen Mischeimer umtopfen und
nochmals sorgfältig durchrühren.

Applikation/Verbrauch

(Klebemörtel):

ASODUR-K4031 wird auf den vorbereiteten Untergrund
mit einer Traufel, Glätt- bzw. Zahnkelle aufgetragen und
gleichmäßig dem Anwendungsfall entsprechend verteilt.
Mindestklebeschichtdicke: 2,0 mm

Verbrauch: ca. 1,6 kg/m² je mm Schichtdicke

Bei der Verklebung von Betonelementen (Schacht-
ringen) ist nach dem Zusammenfügen der einzelnen
Betonteile überschüssiger Kleber sorgfältig zu entfernen.
Bei Verwendung von ASODUR-K4031 als Verguss-
mörtel ist ein Verdichten der eingebrachten Masse zur
Vermeidung von Hohlräumen erforderlich.

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

ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031

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, 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 Merkblättern sorgfältig verteilen. Für Applikationen im Rollverfahren wird die Verwendung von kurzfloorigen Nylon-Fellrollen (6 mm) mit texturiertem Polyamid-bezug 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 Liefergebindes) 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

Taupunkttemperatur.

- 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 Oberflächenrauigkeit und -saugfähigkeit, Niveaueausgleich 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.
- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVV 150106 entsorgt werden.

Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.
GISCODE: RE 1