

## Technisches Merkblatt

# ASODUR®-G1270 INDUFLOOR®-IB1270

## Vielseitig einsetzbares Epoxidharz

Art.-Nr. 2 06404



- zweikomponentiges Epoxidharz
- lösemittelfrei
- transparent
- niedrigviskos
- verfestigend
- porenfüllend
- mechanisch belastbar
- wasserfest
- beständig gegen verdünnte Laugen, Säuren, wässrige Salzlösungen, Schmierstoffe
- neigt zur Vergilbung

### Einsatzgebiete:

- zur porendichten Grundierung zementgebundener Flächen, die mit ASODUR-Systemen beschichtet werden
- zur Herstellung von Ausgleichs- und Kratzspachtelmassen, als Untergrundvorbereitung für Beschichtungsmaßnahmen
- zur Herstellung von Epoxidharzestrichen
- als Imprägnierung zur Untergrundverfestigung

### Technische Daten:

- Basis: 2-komp. Epoxidharz  
Farbe: transparent

Viskosität*:	ca. 130 ± 15 % mPas
Mischungsverhältnis:	100 : 27 Gew.-Teile
Dichte*:	ca. 1,08 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungszeit*:	ca. 30 Min.
Umgebungs- und Untergrundtemperaturen:	min. +10 °C max. + 35 °C bei max. 80 % rel. Luftfeuchtigkeit
Begehbar*:	nach ca. 12 Std.
Überarbeitbar*:	nach ca. 12 Std., max. 24 Std.
Durchhärtung*:	nach ca. 7 Tage

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

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, kühl und trocken, 24 Monate im original verschlossenen Gebinde, ≥ +10 °C bis +25 °C, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

### Untergrund:

- Die zu bearbeitenden Flächen müssen
- trocken, fest, tragfähig und griffig sein,
  - frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen, z. B. Staub, Schlempe, Fett, Gummiaabrieb, Anstrichreste u. ä.

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

# ASODUR®-G1270

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 vorsorglich instand zu setzen.)

Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

## Zementgebundene Flächen:

Güte des Betons: mind. C 20/25

Güte des Estrichs: mind. EN 13813 CT-C25-F4

- Alter: mind. 28 Tage

- Haftzugfestigkeit: ≥ 1,5 N/mm<sup>2</sup>

- Restfeuchte: ≤ 4 % (CM-Methode)

- Geschützt sein gegen rückwärtige Feuchtigkeitsbelastung

Güte des Putzes: P IIIa/PIIIb

- Alter: mind. 28 Tage

- Haftzugfestigkeit: ≥ 0,8 N/mm<sup>2</sup>

- Restfeuchte: ≤ 4 % (CM-Methode)

- Geschützt sein gegen rückwärtige Feuchtigkeitsbelastung

## 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 ist in ein sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals sorgfältig durchzurühren.

## 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. Dieser Spachtelmörtel ist mit dem Grundierungsharz unter Zugabe von Quarzsand herzustellen. 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-G1270: 1,0 Gew.-T.

Quarzsand: 1,0 Gew.-T.

(Körnung: z. B. 0,1 - 0,6 mm)

Faserfüllstoff ASO-FF: ca. 2-3 Gew.-%

(Zugabe zur Mischung)

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. Vor der Applikation auf senkrechten und geneigten Flächen, empfiehlt sich die Zugabe von ASO-FF. Die Zugabemenge liegt bei ca. 4-5 Gew.-%.

## Herstellung des Epoxidharzestrichs:

Schichtdicke: 4-15 mm

ASODUR-G1270: 3,0 Gew.-T.

Quarzsand: 25,0 Gew.-T.

Körnung: 0,06 - 1,5 mm Ø

# ASODUR®-G1270

Druckfestigkeit: ca. 23 N/mm<sup>2</sup>

Biegezugfestigkeit: ca. 14 N/mm<sup>2</sup>

Schichtdicke: 10-55 mm

ASODUR-G1270: 3,0 Gew.-T.

Quarzsand: 25,0 Gew.-T.

Körnung: 0,06-3,5 mm Ø

Druckfestigkeit: ca. 34 N/mm<sup>2</sup>

Biegezugfestigkeit: ca. 18 N/mm<sup>2</sup>

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

## Applikationsverfahren/Verbrauch:

### Grundierung:

ASODUR-G1270 wird flutend und porendicht in 1-2 Arbeitsgängen aufgetragen.

Verbrauch: ca. 300-600 g/m<sup>2</sup> je Arbeitsgang

### Hinweise:

- Die grundierte, nicht abgestreute Fläche ist innerhalb von 12 bis max. 24 Std. zu überarbeiten.
- Die nicht abgestreute Grundierung darf nur mit sauberen „Überschuhen“ begangen werden.
- Wird ASODUR-G1270 mit Quarzsand abgestreut, ist die Grundierung in zwei Arbeitsgängen auszuführen. Der zweite Arbeitsgang ist nach einer Wartezeit von mind. 12 Std. innerhalb von weiteren 12 Std. zu applizieren. Die zweite Lage der Grundierung wird mit Quarzsand abstreut.  
(Körnung: z. B. 0,1-0,6 mm).  
Verbrauch: ca. 0,8-1,0 kg/m<sup>2</sup>

### Anmerkung:

- Nicht in Überschuss abstreuen.

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-G1270 grundieren. Verbrauch: ca. 300-500 g/m<sup>2</sup>. Die angemisechte Spachtelmasse wird in einem Arbeitsgang mit der Kratzspachteltechnik aufgetragen. Verbrauch an fertiger Spachtelmasse: ca. 1,9 kg/m<sup>2</sup> 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 aufröhren 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 dem 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 aufzuröhren.
- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der

# ASODUR®-G1270

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 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 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**

Bitte die nachstehende Tabelle über die Chemikalienbeständigkeit beachten!

## Beständigkeitstabelle ASODUR®-G1270

Prüfflüssigkeiten	Konzentration (%)	Klassifizierung		
		Geringe Beständigkeit (≤ 8 Stunden)	Mittlere Beständigkeit (≤ 72 Stunden)	Hohe Beständigkeit (≤ 14 Tage)
Anorganische Säuren				
Salpetersäure	15			■
Schwefelsäure	15			■
Salzsäure	30			■
Organische Säuren				
Ameisensäure	2			■
Zitronensäure	15			■
Milchsäure	20			■
Alkalien				
Natronlauge	20			■
Ammoniak	25			■
Lösemittel				
Kerosin	pur			■
Benzin	pur			■
Diesel	pur			■
Ethanol	pur		■	
Öle				
Motoröl	pur			■
Bremsflüssigkeit	pur			■
Heizöl	pur			■
Wässrige Lösung				
Tausalzlösung	35			■

Alle Angaben wurden unter Laborbedingungen bei +20 °C ermittelt. Abweichungen durch höhere Temperaturen, örtliche Gegebenheiten und Umgebungsbedingungen sind möglich. Leichte optische Oberflächenveränderungen oder geringfügiges Aufquellen, ohne die Funktionalität der Abdichtung zu beeinträchtigen, sind dabei grundsätzlich nicht auszuschließen. Im Zweifelsfall empfehlen wir eine objektbezogene Eignungsprüfung.

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.