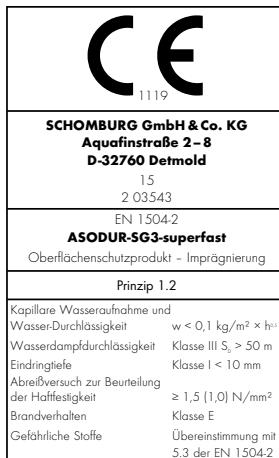


## Technisches Merkblatt

# ASODUR®-SG3-superfast

**Schnelles Grundier-, Mörtel-, Drainage- und Gießharz**

**Art.-Nr. 2 03543**



- lösemittelfrei
- 2-komponentig
- niedrigviskos
- schnell reagierend
- nach ca. 3,5 Std. überarbeitbar
- mechanisch hoch belastbar
- kann mit unterschiedlichen Gesteinskörnungen variabel eingesetzt werden
- feuchtigkeitssperrend
- wasserdampfundurchlässig
- wasser- und frostbeständig

### Einsatzgebiete:

- zur Grundierung zementgebundener Flächen, die mit ASODUR-Systemen beschichtet werden
- zur Herstellung von Reparaturmörteln, die zeitnah wieder belastet werden
- zur Herstellung von Ausgleichs- und Kratzspachtelmassen, als Untergrundvorbereitung für Beschichtungsmaßnahmen
- einsetzbar bei rückseitiger Durchfeuchtung
- einsetzbar zum Rissverguss in Estrichen nach DIN EN 13813
- zur Herstellung von Epoxidharzestrichen, Reparaturmörteln und Drainagemörtel

### Technische Daten:

Basis:	2-komp. Epoxidharz
Farbe:	transparent
Viskosität*:	$650 \pm 15$ % mPas
Mischungsverhältnis:	100 : 47 Gew.-Teile
Dichte*:	ca. 1,08 g/cm <sup>3</sup>
Umgebungs- und Untergrundtemperatur:	min. +10 °C max. +35 °C
Verarbeitungszeit*:	bei max. 80 % rel. Luftfeuchtigkeit
Begehbar*:	ca. 15-20 Min.
Überarbeitbar*:	nach ca. 3,5 Std.
Durchgehärtet*:	nach ca. 3,5 Std., max. 5 Tagen
Druckfestigkeit:	(5 Std. bei PU-Beschichtungen)
Biegezugfestigkeit:	nach ca. 7 Tagen
Haftzugfestigkeit des Untergrundes:	ca. 85 N/mm <sup>2</sup> (Mörtel)
Wasserdampfdurchlässigkeit:	ca. 25 N/mm <sup>2</sup> (Mörtel)
	> 1,5 N/mm <sup>2</sup>
	$S_D > 50$ m (Klasse III nach EN 1504-2)
Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 reinigen.
Lieferform:	1-, 3- und 6-kg-Gebinde Komponente A und B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.
Lagerung:	Frostfrei, kühl und trocken, 24 Monate im original verschlossenen Gebinde, $\geq +10$ °C bis $+25$ °C, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

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

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 reinigen.  
 1-, 3- und 6-kg-Gebinde Komponente A und B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.  
 Frostfrei, kühl und trocken, 24 Monate im original verschlossenen Gebinde,  $\geq +10$  °C bis  $+25$  °C, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

# ASODUR®-SG3-superfast

## **Untergrund:**

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

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

Darüber hinaus kann ASODUR-SG3-superfast 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 Estrichs: mind. EN 13813 CT-C25-F4

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

## **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 min.<sup>-1</sup> (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 einen sauberen Mischeimer 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. 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-SG3-superfast: 1,0 Gew.-T.

Quarzsand: 1,0 Gew.-T.

(Körnung: z. B. 0,1 - 0,6 mm)

Faserfüllstoff ASO-FF: ca. 2 Gew.-%  
(Zugabe zur Mischung)

Die Zumischung des Quarzsandes erfolgt in die zuvor homogen angemischte und umgetopfte 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 bei Ausgleich-/Kratzspachtelungen die Zugabe von ASO-FF.

# ASODUR®-SG3-superfast

## Herstellung des Epoxidharzestrichs:

a.) Schichtdicke:	5 - 15 mm
ASODUR-SG3-superfast:	3,0 Gew.-T.
Quarzsand:	25,0 Gew.-T.
Körnung:	0,06 - 1,5 mm
Druckfestigkeit:	ca. 85 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit:	ca. 25 N/mm <sup>2</sup>
b.) Schichtdicke:	9 - 40 mm
ASODUR-SG3-superfast:	3,0 Gew.-T.
Quarzsand:	25,0 Gew.-T.
Körnung:	0,06 - 3,5 mm Ø
Druckfestigkeit:	ca. 85 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit:	ca. 25 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.

## Herstellung des Drainagemörtels:

ASODUR-SG3-superfast:	1,0 Gew.-T.
Quarzsand:	25,0 Gew.-T.
Körnung:	1,0 - 4,0 mm
Druckfestigkeit:	ca. 20 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit:	ca. 5 N/mm <sup>2</sup>

\* Wir empfehlen die Körnung SB 1 - 3,15 T Quarzwerke GmbH, Frechen

## Applikationsverfahren/Verbrauch:

**Grundierung:** ASODUR-SG3-superfast wird flutend und porendicht in einem Arbeitsgang aufgetragen.

Verbrauch: ca. 400 - 700 g/m<sup>2</sup>

## Grundierungen für mineralische Verlaufs- und Nivelliermassen, z.B. für SOLOPLAN-30-PLUS:

ASODUR-SG3-superfast wird in zwei Arbeitsgängen aufgetragen.

Verbrauch: ca. 300 - 500 g/m<sup>2</sup> je Arbeitsgang

Nach Durchtrocknung der ersten Applikationsschicht wird die frische Grundierung der zweiten Applikationsschicht

mit Quarzsand abgestreut (Körnung: 0,1 - 0,6 mm oder 0,5 - 1,0 mm).

Verbrauch: 1,0 - 1,5 kg/m<sup>2</sup>

## Ausgleich-/Kratzspachtelung:

Den Untergrund zunächst mit ASODUR-SG3-superfast grundieren.

Verbrauch: ca. 400 - 700 g/m<sup>2</sup>.

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

Verbrauch an fertiger Spachtelmasse:  
ca. 1,9 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke.

## Epoxidharzestrich:

Den Untergrund zunächst mit ASODUR-SG3-superfast porendicht grundieren.

Verbrauch: ca. 400 - 700 g/m<sup>2</sup>.

Der angemischte Estrich wird auf die frisch grundierte Fläche in einer Mindestschichtdicke von ca. 5 mm aufgebracht, über Lehren abgezogen und mechanisch geglättet.

Verbrauch fertiger Estrichmischung:  
ca. 2,0 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke.

## Wichtige Hinweise:

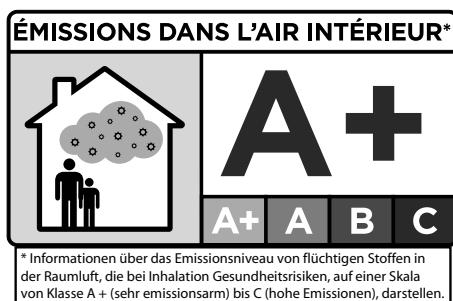
- SCHOMBURG-Produkte werden in der Regel in Arbeitspackungen, d.h. in aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Bei Lieferungen in Großgebinden müssen Teilmengen mittels Waage abgewogen werden. Die gefüllte Komponente immer gründlich aufrühren und erst dann mit der zweiten Komponente 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 min.<sup>-1</sup> 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,

# ASODUR®-SG3-superfast

- 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 Liefergebides) 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 Taupunktempfertur.
  - 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 Klebrigkeits 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, 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 Sicherheitsdatenblatt beachten!  
**GISCODE: RE1**



# ASODUR®-SG3-superfast

## Beständigkeitsliste

Prüfflüssigkeiten	Konzentration (%)	Klassifizierung		
		geringe Beständigkeit (≤ 8 Stunden)	mittlere Beständigkeit (≤ 72 Stunden)	hohe Beständigkeit (≤ 14 Tage)
<b>Anorganische Säuren</b>				
Salpetersäure	15			■
Schwefelsäure	15			■
Salzsäure	30			■
<b>Organische Säuren</b>				
Ameisensäure	2			■
Zitronensäure	15			■
Milchsäure	20			■
<b>Alkalien</b>				
Natronlauge	20			■
Ammoniak	25			■
<b>Lösemittel</b>				
Kerosin	pur			■
Benzin	pur			■
Diesel	pur			■
Ethanol	pur		■	
<b>Öle</b>				
Motoröl	pur			■
Bremsflüssigkeit	pur			■
Heizöl	pur			■
<b>Wässrige Lösung</b>				
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.