

weber.prim 806

Riss- und Grundierharz

Schnell abbindendes Epoxidharz zum Verschließen von Rissen im Estrich, Herstellen von Reaktionsharzmörteln und Haftbrücken

Produktsteckbrief

- Verschließen von Rissen in Estrich und Beton
- Bindemittel für Reaktionsharzmörtel
- Haftbrücke

Produktvorteile

- Universell einsetzbares Epoxidharz
- Beständig gegen zahlreiche verdünnte Säuren und Laugen
- Für innen und außen

Produktbeschreibung

weber.prim 806 ist ein werksmäßig hergestelltes, 2-komponentiges, transparentes Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

Anwendungsgebiet

weber.prim 806 ist ein schnell abbindendes Epoxidharz zum Verschließen von Rissen in Estrich und Beton, als Bindemittel zur Herstellung von schnell abbindenden Reaktionsharzmörteln und als Haftbrücke für schnell abbindenden Reaktionsharzmörtel sowie als Grundierung unter **weber.tec 790** und **weber.tec 791**.

Produkteigenschaften

- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Estrich
- Beständig gegen Wasser, Mineralöl, Benzin, zahlreiche Laugen und Säuren
- Hohe Druck-, Biegezug- und Haftzugfestigkeit

Verbrauch/Ergiebigkeit

Rissverschluss	ca. 1,1kg / dm ³
Haftbrücke	mind. 0,4 kg / m ²
Grundierung	mind. 0,3 kg / m ²
Bindemittel für Mörtel	ca. 0,25 kg / dm ³

Technische Werte

Auftragswerkzeug	Pinsel, Rolle, Spachtel
Mischungsverhältnis	A:B = 100:47
Verarbeitungszeit	10 Minuten
Verarbeitungstemperatur (Luft)	8 - 30 °C
Trocknungszeit nach	4 Stunden
Dichte	1,1 kg/dm ³
Trockenrückstand	100 %
Brandverhalten (DIN EN 13501-1)	E
Basisfarbe	Transparent
Zusammensetzung	Komponenten auf Basis von Epoxidharzen

weber.prim 806

Riss- und Grundierharz

Lagerung

Lagerung
Lagerbedingungen

mind. 12 Monate
Bei trockener und frostfreier Lagerung und Temperatur über + 10 °C ist das Material mind. 12 Monate lagerfähig.

Verarbeitung

Untergrundvorbereitung

- Die Untergründe müssen ausreichend tragfähig, staubfrei, trocken, öl- und fettfrei, formbeständig und frei von haftungsmindernden Stoffen sein. Lose oder abblätternde Mörtel- und Anstrichreste, sind sorgfältig zu entfernen.
- Glatte, gesinterte, polierte, glasierte, zementgeputerte Flächen sind mittels Schleiftechnik oder durch Sand- oder Kugelstrahlen mechanisch aufzurauen. Bituminöse und teerartige Flächen restlos entfernen.

Verarbeitung

Mischen:

- Bei 2-Komponenten-Reaktionsharzen ist die Menge der Komponente B auf die Komponente A abgestimmt. Teilmengen sollten möglichst nicht entnommen werden.
- Komponente B restlos in Komponente A entleeren.
- Das Mischen erfolgt im Behälter der Komponente A mit einer langsam laufenden Bohrmaschine und aufgesetztem Rührpaddel (Rührpaddel Nr. 1). Beim Mischen müssen auch die Rand- und Bodenbereiche des Gebindes erfasst werden. Nach dem Mischen dürfen keine Schlieren mehr in der Masse sichtbar sein.
- Die Mischzeit beträgt mindestens 2 Minuten. Nach dem Mischen in ein leeres Gebinde umfüllen und nochmals 1 Minute mischen.

Grundierung:

- Die Grundierung mit Pinsel, Quast oder einer Lammfellrolle gleichmäßig satt auftragen. Pfützenbildung vermeiden.
- Die Wartezeit zwischen zwei Aufträgen ist so zu bemessen, dass der erste Anstrich noch klebrig ist, wenn der nächste aufgebracht wird. Eine Absandung des frischen Anstrichs mit ofengetrocknetem Quarzsand im Überschuss gestattet längere Zwischenzeiten.
- Bei Nachfolgearbeiten mit zementhaltigen Fliesenklebern ist generell eine Absandung des letzten Anstriches erforderlich.

Reaktionsharzmörtel:

- Zuschlag: ofengetrockneter Quarzsand Körnung 0 bis 2 mm für Schichtdicken 10 bis 50 mm, Körnung 0 bis 4 mm für Schichtdicken 20 bis 50 mm, Körnung 0 bis 8 mm für Schichtdicken 30 bis 50 mm. Mischungsverhältnis: 1 Raumteil Harz : 4 Raumteile Quarzsand
- Das Bindemittel wird homogen gemischt, anschließend wird der Zuschlag hinzugegeben.
- Die Verarbeitung erfolgt frisch-in-frisch in die zuvor aufgetragene Haftbrücke aus **weber.prim 806**.

Rissverschluss:

- Risse im Estrich oder Beton zunächst aufweiten. Zum späteren Einlegen der Estrichklammern den Untergrund quer zum Riss im Abstand von ca. 20 bis 25 cm einschneiden. Schnitttiefe ca. halbe Estrichdicke, mindestens jedoch 1/3 der Estrichdicke.
- Riss- bzw. Schnittflächen müssen trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. Vor dem Tränken die Risse und Schnitte mit öl- und wasserfreier Druckluft ausblasen. Estrichklammern einlegen, evtl. mit Hammer leicht nachsetzen.
- Rissverschluss erfolgt durch Pinselinjektion bzw. durch Ausgießen breiterer Risse mit unverschnittenem Harz bis die Rissflanken und die Flanken der Klammern benetzt sind.
- Sofern der Riss ausreichend breit ist, kann das restliche Harz mit ofengetrocknetem Quarzsand 0,1 bis 0,5 mm verschnitten werden. Nachsackendes Harz nachfüllen. Anschließend die Flächen mit ofengetrocknetem Quarzsand 0,7 bis 1,2 mm im Überschuss abstreuen.

weber.prim 806

Riss- und Grundierharz

Allgemeine Hinweise

Alle Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von + 23 °C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.

Höhere Temperaturen beschleunigen, niedrigere Temperaturen verzögern den Reaktionsverlauf

Die aufgebrauchte Grundierung ist vor Verschmutzung und Feuchtigkeit zu schützen.

Bei stark saugenden Untergründen oder bei Flächen im Außenbereich, z. B. als Grundierung für Balkonbeschichtungen, ist ein zweiter Anstrich erforderlich

Nach Aushärtung ist auf abgesandeten Anstrichen der überschüssige Sand gründlich zu entfernen

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit **weber.sys 992** reinigen

weber.prim 806 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Eigenüberwachung

Besonderheiten

Die Luft- und Objekttemperatur muss mindestens + 8 °C betragen

Reaktionsharzkunststoffe bedingen eine Betondruckfestigkeit von mind. 30 N/mm² und eine Oberflächenzugfestigkeit von $\geq 1,5$ N/mm². Die Betonfeuchte muss < 4 Gew.-% sein. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen

Bei vorhandener Bauteilfeuchte dürfen frische, noch nicht ausgehärtete Beschichtungen, nicht der Sonnenbestrahlung ausgesetzt werden, da es sonst durch Wasserdampfdruck zu Blasenbildungen kommen kann

Bei frühzeitiger Benetzung mit Wasser (vor endgültiger Aushärtung) kann sich ein Grauschleier bilden. Nach dem Aushärten lässt sich dieser nur bedingt durch Absäuern mit verdünnter Salzsäure entfernen

Bei Einsatz als Bindemittel für Reaktionsharzmörtel kann der Mörtel nach einer Wartezeit von 4 Stunden bei + 20 °C überarbeitet oder mit Fliesen belegt werden

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE
Doppelgebinde	0,60 Kilogramm	4 Doppelgebinde / Karton
Doppelgebinde	3 Kilogramm	56 Doppelgebinde / Palette

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Sitz der Gesellschaft: Willstätterstr. 60 | 40549 Düsseldorf | Premium-Fachberatung für Partner: 02363 399-332**
Allgemeine Technik-Hotline - Fassade: 0900 1399-334* | Fliese/Boden/Bautenschutz: 0900 1399-333* | www.de.weber
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 | USt.-Nr.: DE 122392875

* 0,99 € / Minute aus dem deutschen Festnetz, bei Mobilfunk-Anrufern abhängig vom Netzbetreiber und Tarif
**normale Telefongebühren für unsere registrierten Partner