


# ASODUR®-V360W INDUFLOOR®-IB2360

## Wasseremulgierte Versiegelung

**Art.-Nr. 2 05056**

	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2 – 8 D-32760 Detmold 15 2 05056	
EN 1504-2 <b>ASODUR-V360W</b> Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung Prinzip 2.2/5.1/6.1	
Wasserdampfdurchlässigkeit	Klasse II
Kapillare Wasser-Aufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$
Abreibversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Abriebfestigkeit	Massenverlust $\leq 3000 \text{ mg}$
Schlagfestigkeit	Klasse I
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Wegen der geringen Schichtdicke nur visuelle Beurteilung nach ISO 4628/1 möglich
Brandverhalten	Klasse E
Gefährliche Stoffe	Übereinstimmung mit 5.3 (EN 1504-2)

- wasseremulgiertes, pigmentiertes, zweikomponentiges Epoxidharz
- frei von organischen Lösungsmitteln
- geruchsarm
- beständig gegen verdünnte Laugen und Säuren, Heizöl und Benzin
- bis zu 10 % mit Wasser verdünnbar (Grundierung)
- wasserdampfdiffusionsfähig
- sehr gut haftend auf verschiedenen Untergründen
- seidengänzende Oberfläche
- wasserfest
- weichmacherbeständig
- rutschhemmend ausrüstbar

Bei UV-Einwirkung muss – bindemittelbedingt – mit einer Farbtonveränderung sowie Kreidung gerechnet werden. Dauerbewitterung und Dauernassbelastung ist im Einzelfall zu prüfen.

### Einsatzgebiete:

ASODUR-V360W wird eingesetzt zur Versiegelung von zementgebundenen Bodenflächen, Magnesiaestrichen, Calciumsulfateestrichen und gut verdichteten Gussasphaltestrichen, z. B. in Lagerhallen, Werkstätten, Garagen, Abstell-, Geräte- und Kellerräumen etc. Hohe Punkt-

belastungen sind auszuschließen. Nicht geeignet für mechanisch hoch belastete Flächen.

### Technische Daten:

Basis: 2-komp. Epoxidharz  
Farben: kieselgrau ( $\approx$  RAL 7032)  
steingrau ( $\approx$  RAL 7030)

#### Sonderfarben:

anthrazitgrau ( $\approx$  RAL 7016)  
oxidrot ( $\approx$  RAL 3009)  
lichtgrau ( $\approx$  RAL 7035)  
hellelfenbein ( $\approx$  RAL 1015)  
weitere Sonderfarben auf Anfrage

Viskosität\*: mittelviskos  
Dichte\*: ca.  $1,36 \text{ g/cm}^3$   
Mischungsverhältnis: 100:20 Gew.-Teile  
Verarbeitungszeit\*: ca. 40 Minuten  
Umgebungs- und Untergrundtemperaturen: min.  $+10 \text{ }^\circ\text{C}$   
max.  $+35 \text{ }^\circ\text{C}$   
bei max. 65% rel. Luftfeuchtigkeit

Begehbar\*: nach ca. 16 Stunden  
Überarbeitbar\*: nach ca. 16 bis max. 48 Stunden  
Durchgehärtet\*: nach ca. 7 Tagen  
Shore-D-Härte: ca. 70

Wasserdampfdiffusionsfaktor: ca.  $1.250 \mu$   
Reinigung: Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit Wasser reinigen.

Lieferform: 1-, 6-, 12- und 30-kg-Gebinde;  
Komponente A und Komponente B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.  
Lagerung: frostfrei, kühl und trocken,  $\geq +10 \text{ }^\circ\text{C}$  bis  $+25 \text{ }^\circ\text{C}$ , 12 Monate, im original verschlossenen Gebinde, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen

\*) Angabe gilt für  $+23 \text{ }^\circ\text{C}$  und 50% rel. Luftfeuchtigkeit

---

# ASODUR®-V360W

## Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

- trocken, fest, tragfähig und griffig sein,
- frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen, z. B. Staub, Schlempe, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste u. ä.

Je nach Beschaffenheit des zu bearbeitenden Untergrundes sind geeignete Verfahren, z. B. Kugelstrahlen, Fräsen, Schleifen, Bürsten, Fegen, Saugen und Granulatstrahlen, Hochdruck-Wasserstrahlen, zur Vorbereitung einzusetzen, vorhandene Risse sind zu schließen (z. B. mit ASODUR-K900 gemäß techn. Merkblatt).

Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

### Zementgebundene Flächen:

- Beton: mind. C20/25
- Güte des Estrichs: DIN EN 13813 mind. CT-C35-F5
- Alter: mind. 28 Tage
- Haftzugfestigkeit: 1,5 N/mm<sup>2</sup>
- Restfeuchte: 6 % (CM-Methode)
- Güte des Putzes: P III a / P III b
- Haftzugfestigkeit: ca. 0,8 N/mm<sup>2</sup> (Werk trockenmörtel)
- Restfeuchte: 6 % (CM-Methode)

### Magnesiaestrich:

- Güte des Estrichs: DIN EN 13813 min. MA-C35-F5
- Alter: mind. 14 Tage
- Haftzugfestigkeit: > 1,0 N/mm<sup>2</sup>
- Restfeuchte: < 2 % (CM-Methode)

### Calciumsulfatestrich:

- Güte des Estrichs: DIN EN 13813 CA-C25-F5
- Alter: mind. 14 Tage
- Haftzugfestigkeit: > 1,0 N/mm<sup>2</sup>
- Restfeuchte: < 0,5 % (CM-Methode)  
mit Fußbodenheizung < 0,3 % (CM-Methode)

### Gussasphaltestrich:

- Güte des Estrichs: AS IC15
- Haftzugfestigkeit: > 1,0 N/mm<sup>2</sup>

## Verarbeitung:

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

## Applikationsverfahren/Verbrauch:

ASODUR-V360W wird in 2 - 3 Arbeitsgängen im Rollverfahren aufgetragen. Das angemischte Material wird portionsweise auf die Fläche gegossen und mittels Gummilippenschieber auf der Fläche verteilt. Anschließend mit einer kurzfloorigen Fellrolle gleichmäßig im Kreuzgang egalisieren.

**Grundierung:** ASODUR-V360W wird, mit 8 - max. 10% Wasser verdünnt, in einem Arbeitsgang (Kreuzgang) aufgetragen.

Verbrauch: ca. 300 g/m<sup>2</sup> der verdünnten Mischung

## Bedarfsposition Ausgleichs-/Kratzspachtelung:

Herstellung der Ausgleichs-/Kratzspachtelung:

ASODUR-V360W: 1,0 Gew.Teile

Quarzsand (Körnung 0,1 - 0,35 mm): 0,5 Gew.-Teile

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.

---

# ASODUR®-V360W

## **Ausgleichs- und /Kratzspachtelung:**

Die fertige Mischung wird in einem Arbeitsgang auf der grundierten Fläche in einer Schichtdicke von max. 2 mm mit der Kratzspachteltechnik aufgetragen. Unebenheiten ggf. nach Erhärtung mit 100er Schleifpapier riefenfrei nacharbeiten und absaugen. Nach Aushärtung ist die Fläche mit ASODUR-V360W zu versiegeln.

Der Verbrauch je nach Untergrundbeschaffenheit beträgt ca. 1,6 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke

Trocknungszeit: 1–2 Tage

Vertiefungen und „Pinholes“ sind mit ASODUR-V360W unter Zugabe von 2–3 Gew.% des Faserfüllstoffes ASO-FF zu schließen. Eine zweite Lage kann ggf. nach einer Wartezeit von ca. 2 Std. aufgebracht werden.

## **Deckversiegelung:**

ASODUR-V360W wird auf die Grundierung bzw. Kratzspachtelung in 1–2 Arbeitsgängen im Rollverfahren (Kreuzgang) aufgetragen.

Verbrauch: ca. 300–350 g/m<sup>2</sup> je Arbeitsgang

## **Bedarfsposition Rutschhemmung:**

ASODUR-V360W wird in einem Arbeitsgang aufgetragen. In das angemischte Material wird ASO-Antislid (10 Gew.-%) homogen eingerührt, anschließend wird die Mischung mit einer kurzflorigen Fellrolle sorgfältig und gleichmäßig im Kreuzgang aufgetragen. Überlappungsbereiche möglichst gering halten.

Verbrauch: ca. 140–170 g/m<sup>2</sup>

zzgl. 14–17 g/m<sup>2</sup> ASO-Antislid

## **Hinweise:**

- Zu große Schichtdicken (Materialmehrerbrauch) bei den einzelnen Arbeitsgängen vermeiden. Es führt zu Rissbildungen, ggf. Abplatzungen und verlängert die Wartezeit zwischen einzelnen Arbeitsgängen.
- Während der Trocknungs- und Erhärtungsphase für gute Belüftung sorgen.
- SCHOMBURG-Produkte werden in der Regel in

Arbeitspackungen, d. h., in aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Bei Lieferungen in Großgebunden 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, 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 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 Liefergebundes) 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.

---

# ASODUR®-V360W

- 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 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 AWW 150106 entsorgt werden.

**Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!**

**GISCODE: RE 2**

## Beständigkeitsliste ASODUR®-V360W

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.