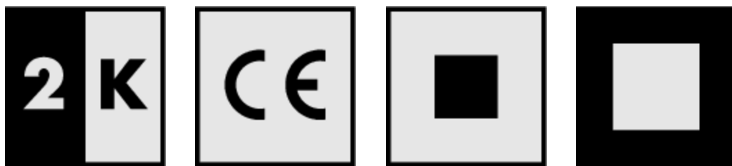


## ASODUR-V2257

TopCoat, pigmentiert



Artikelnummer	Inhalt	ME	Verpackung	Farbe
206420002	10	KG	Kombigebinde	≈ RAL 7032, kieselgrau
206420011	10	KG	Kombigebinde	≈ RAL 9016, verkehrsweiß

### Produkteigenschaften

- zweikomponentig
- wässrig
- lösemittelfrei
- geruchsarm
- lichtecht und UV-stabil
- weichmacherbeständig (PKW-Autoreifen)
- chemikalienbeständig

### Vorteile

- rutschhemmend einstellbar
- pigmentiert
- seidenmatt abtrocknend

### Einsatzgebiete / Oberflächenschutz

- als Oberflächenschutz auf Deckbeschichtungen
- für mechanisch mäßig belastete Bereiche

## ASODUR-V2257

### Technische Daten

#### Materialeigenschaften

Produktkomponenten	2K-Polyurethan-System
Materialbasis	Polyurethan-Acrylat
Dichte, verarbeitungsfertiges Produkt	ca. 1,35 g/cm <sup>3</sup>
Chemisch belastbar nach Wartezeit	ca. 3 Tagen
Viskosität, verarbeitungsfertiges Produkt	niedrigviskos
Dampfdiffusionsverhalten	dampfdiffusionsbremsend

#### Anmischen

Mischungsverhältnis, Komponente A	100 G.-Teile
Mischungsverhältnis, Komponente B	10 G.-Teile
Mischungsverhältnis, Zugabe Rutschhemmung ASO-Antislid	0,1 G.-Teile
Mischzeit	ca. 3 Minuten

#### Verarbeitung

Untergrundtemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Max. relative Luftfeuchtigkeit	80 %
Verarbeitungszeit	ca. 120 Minuten
Mindest-Reaktionstemperatur	min. 10 °C
Mischtechnik, Maschinen, Werkzeuge	Bohrmaschine mit Rührwerk
Verbrauch	ca. 0,07 - 0,20 kg/m <sup>2</sup>
Zweiter Arbeitsgang nach Wartezeit	ca. 12 - 24 Stunden
Überarbeitbar (min.)	nach 12 Stunden
Begehbar nach	ca. 6 Stunden
Verbrauch (Deckversiegelung rutschhemmend)	ca. 0,07 - 0,11 kg/m <sup>2</sup>
Verarbeitungstemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Überarbeitbar (max.)	bis 24 Stunden
Durchhärtungszeit / volle Belastbarkeit	ca. 7 Tage

### Verarbeitungstechnik

#### Hilfsmittel / Werkzeuge

- Nylon-Fellrolle (6mm) mit texturiertem Polyamid-Überzug
- Rührwerk
- Rondenkorb
- Farbrolle

#### Handverarbeitung

streichbar mit Farbrollen

### Untergrund vorbereiten

#### Maßnahmen zur Untergrundvorbereitung

Die zu versiegelnden ASODUR-Beschichtungen sollten nicht älter als 24 Std. sein.

## **ASODUR-V2257**

### **Anwendung**

#### Anmischen

1. Beim Mischvorgang sollte die (ideale) Materialtemperatur +15 °C betragen.
2. Das Harz im Originalgebilde homogen aufmischen.
3. Den Härter ins Harz geben.
4. Der Härter muss restlos aus dem Behälter laufen.
5. Mit dem Rührgerät gründlich bis zur homogenen Konsistenz vermischen.
6. Der Härter muss gleichmäßig verteilt sein.
7. Die Mischzeit beträgt ca. 3 Minuten.
8. Die Masse in einen sauberen Eimer umtopfen.
9. Nochmals sorgfältig umrühren.

#### Verarbeitung

1. ASODUR-V2257 wird in einem Arbeitsgang aufgetragen.
2. Das angemischte Material wird portionsweise auf die Fläche gegossen.
3. Mit der Fellrolle auf der Fläche verteilen.
4. Mit der Fellrolle gleichmäßig im Kreuzgang egalisieren.
5. Überlappungsbereiche möglichst gering halten.

#### Rutschhemmende Einstellung

1. In das angemischte ASODUR-V2257 werden ergänzend ca. 8-10 Gew.% ASO-Antislid homogen eingerührt.
2. Das angemischte Material wird portionsweise auf die Fläche gegossen.
3. Mit der Fellrolle gleichmäßig im Kreuzgang verteilen und egalisieren.

#### Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit ASO-R001 reinigen.

### **Lagerbedingungen**

#### Lagerung

Frostfrei, kühl und trocken. Bei min. 10 - 25 °C für 6 Monate im Original-Gebinde. Angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

### **Entsorgung**

Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVV 15 01 06 entsorgt werden.

## ASODUR-V2257

### Hinweise

- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Niveauegleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen immer einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10 % auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- 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 Taupunkt-Temperatur.
- 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.
- Zu große Schichtdicken (Materialmeherverbrauch) bei den einzelnen Arbeitsgängen vermeiden. Diese führen zu Rissbildungen, ggf. Abplatzungen und verlängern die Wartezeit zwischen einzelnen Arbeitsgängen.
- Geringe Farbunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktionsansätze und Rohstoffschwankungen, sind unvermeidlich. Abgegrenzte Flächenabschnitte sind mit demselben Produktionsansatz (gleiche Chargen-Nr. des Liefergebindes) durchzuführen.
- 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.
- Durch schleifende Beanspruchung kann die Oberfläche verkratzen. Besonders sichtbar bei dunklen Farbtönen. Die Funktionsfähigkeit wird hierdurch nicht beeinflusst.
- Um die Oberflächengüte und -optik langfristig zu erhalten, empfiehlt sich die regelmäßige Pflege der Oberfläche mit geeigneten Reinigungs- und Pflegemitteln.
- Die technischen Merkblätter der genannten Produkte sind vor Beginn der Arbeiten zu beachten.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Detaillierte Hinweise zur Verarbeitung sind in der Technischen Zusatzinformation Nr. 19 „Verarbeitung von ASODUR-Produkten“ enthalten und zu beachten.

### Einschlägige Regelwerke

**Die anerkannten Regeln der Bautechnik, die einschlägigen Richtlinien und aktuellen Regelwerke sind zu beachten.**


**Das gültige Sicherheitsdatenblatt beachten!**

GISCODE: PU10

## ASODUR-V2257

### Erläuterungen

#### Prüfsiegel

	
<b>SCHOMBURG GmbH &amp; Co. KG</b> Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 16 2 06420	
EN 1504-2 <b>ASODUR-V2257</b> Oberflächenschutzprodukt - Beschichtung	
Prinzip 5.1/6.1	
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit Abriebfestigkeit Schlagfestigkeit Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff Brandverhalten Gefährliche Stoffe	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$ $\geq 1,5 \text{ (1,0) N/mm}^2$ Massenverlust $\leq 3000 \text{ mg}$ Klasse III Wegen der geringen Schichtdicke nur visuelle Beurteilung nach ISO 4628/1 möglich Klasse E Übereinstimmung mit 5.3 der EN 1504-2

## ASODUR-V2257

### Chemische Beständigkeit

Prüfflüssigkeiten	Konzentrationen	Klassifizierung		
		≤ 8 h	≤ 72 h	≤ 14 d
<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.