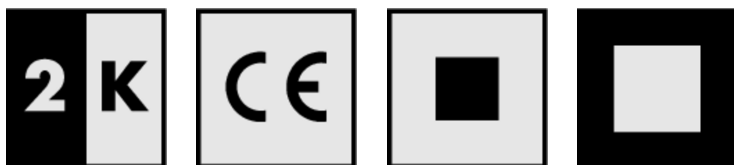


ASODUR-B331 I

Chemieschutz-Beschichtung



Artikelnummer	Inhalt	ME	Verpackung	Farbe
206408001	30	KG	Set	≈ RAL 7032, kieselgrau
206408002	30	KG	Set	≈ RAL 7030, steingrau
206408003	30	KG	Set	≈ RAL 1015, hellelfenbein
206408004	30	KG	Set	≈ RAL 5014, taubenblau
206408005	30	KG	Set	≈ RAL 7023, betongrau
206408006	30	KG	Set	≈ RAL 1001, beige
206408007	30	KG	Set	≈ RAL 7035, lichtgrau

Produkteigenschaften

- zweikomponentig
- lösemittelfrei
- weichmacherbeständig (PKW-Autoreifen)
- mechanisch und chemisch hoch belastbar
- witterungsbeständig
- rissüberbrückend bis 0,2 mm
- temperaturbeständig bis mind. +70 °C bei kurzfristiger Beanspruchung

Vorteile

- pigmentiert
- hohe Chemikalienbeständigkeit

Einsatzgebiete / Oberflächenschutz

zur Beschichtung auf Stahlbeton-, Beton-, Putz- und Estrichflächen

ASODUR-B331 I

Technische Daten

Materialeigenschaften

Produktkomponenten	2K-Epoxi-System
Materialbasis	Epoxidharz
Konsistenz	flüssig
Dichte, verarbeitungsfertiges Produkt	ca. 1,39 kg/dm ³
Rissüberbrückung PG MDS / FPD	bis 0,2 mm
ChemVOCFarbV (2004/42/EG)	LB (j)
Hafffestigkeit	≥ 1,5 N/mm ²
Shore-D Härte	ca. 72
Thermische Belastbarkeit, temporär, trocken	-70 + 70 °C
Viskosität, verarbeitungsfertiges Produkt [Wert]	ca. 3300 mPa*s
Dampfdiffusionsverhalten	dampfdiffusionssperrend
Klassifizierung des Brandverhaltens gemäß DIN EN 13501-1	E

Anmischen

Mischungsverhältnis, Komponente A	100 G.-Teile
Mischungsverhältnis, Komponente B	24 G.-Teile
Mischzeit	ca. 3 Minuten

Verarbeitung

Untergrundtemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Max. relative Luftfeuchtigkeit	80 %
Verarbeitungszeit	ca. 35 Minuten
Mindest-Reaktionstemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Verbrauch pro m ² und mm Schichtdicke	ca. 1,25 kg
Mischtechnik, Maschinen, Werkzeuge	Bohrmaschine mit Rührwerk Standard Collormix-Rührer Xo 1R
Überarbeitbar (min.)	nach 16 Stunden
Begehbar nach	ca. 16 Stunden
Verarbeitungstemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Durchhärtungszeit / volle Belastbarkeit	ca. 7 - 7 Tagen

Verarbeitungstechnik

Hilfsmittel / Werkzeuge

- Rührwerk (ca. 300 U/min)
- Rondenkorb
- Spachtel
- Stachelwalze
- Zahnrakel mit Dreieckzahnung

Untergrund vorbereiten

Untergrundanforderung

1. trocken
2. fest
3. tragfähig
4. griffig
5. frei von haftungsmindernden Stoffen
6. vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung geschützt

Maßnahmen zur Untergrundvorbereitung

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

ASODUR-B3311

Güte des Untergrundes

	Beton / PCC-Mörtel	Estrich	Putz
Güte	mind. C20/25 gemäß DIN EN 1504-3	mind. CT-C25-F4 gemäß DIN EN 13813	mind. P IIIa/P IIIb
Haftzugfestigkeiten	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$	$\geq 0,8 \text{ N/mm}^2$
Alter	mind. 3 Monate	mind. 28 Tage	mind. 28 Tage
Restfeuchte	$\leq 4 \text{ CM-\%}$	$\leq 4 \text{ CM-\%}$	$\leq 4 \text{ CM-\%}$

Fläche vorbereiten

1. Saugende Untergründe mit ASODUR-GBM in zwei Arbeitsgängen poren dicht grundieren.
2. Die frische, letzte Grundierungsschicht mit Quarzsand ($\varnothing 0,1 - 0,6 \text{ mm}$) abstreuen.
3. Bei starken Unebenheiten erfolgt je nach Rautiefe eine Kratzspachtelung. (Siehe gültiges Technisches Merkblatt ASODUR-GBM)

Anwendung

Anmischen

1. Beim Mischvorgang sollte die (ideale) Materialtemperatur $+15 \text{ }^\circ\text{C}$ betragen.
2. Das Harz im Originalgebinde 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. Nachmals sorgfältig umrühren.
10. Die Zumischung von Zuschlägen erfolgt in das fertig angemischte und umgetopfte Material.
11. Die Zuschläge müssen eine Materialtemperatur von ca. $+15 \text{ }^\circ\text{C}$ haben.
12. Verwendeter Quarzsand muss feuergetrocknet sein.
13. Bei senkrechten und geneigten Flächen empfehlen wir die Zugabe von 1 - 5 Gew. - % ASO-FF.
14. ASO-FF portionsweise unter Verwendung eines geeigneten Rührgerätes beimischen.
15. Nachmals sorgfältig umrühren.

Verarbeitung

1. Den vorbereiteten Untergrund im Hohlkehlenbereich mit ASODUR-GBM grundieren. Verbrauch: ca. $0,04 \text{ kg / lfd. m}$
2. Mit dem Hohlkehlenmörtel ASODUR-EMB in die noch frische Grundierung in einem Arbeitsgang die Hohlkehlen anlegen. Verbrauch: ca. $1,8 \text{ kg / lfd. m}$
3. Die Grundierung ASODUR-GBM in mind. einem Arbeitsgang porenschließend auftragen.
4. Die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand ($\varnothing 0,1 - 0,6 \text{ mm}$) abgestreuen. Verbrauch: ca. 1 kg/m^2 . Nach Erhärtung der Grundierung den nicht gebundenen Quarzsandanteil sorgfältig entfernen.
5. Zum Ausgleich von Fehlstellen, größeren Poren und Unebenheiten die angemischte Kratzspachtelmasse (s. o.) in einem Arbeitsgang auftragen.
6. Die noch frische Spachtelung mit feuergetrocknetem Quarzsand ($\varnothing 0,1 - 0,6 \text{ mm}$) abgestreut. Nach Erhärtung der Spachtelung den nicht gebundenen Quarzsand sorgfältig entfernen.
7. Zur Vermeidung von Blasenbildungen in der nachfolgenden Deckschicht die abgestreute Kratzspachtelung mit ASODUR-GBM versiegeln.
8. Die noch frische Versiegelung wird mit feuergetrocknetem Quarzsand ($\varnothing 0,1 - 0,6 \text{ mm}$) abstreuen. Nach Erhärtung der Versiegelung den nicht gebundenen Quarzsand sorgfältig entfernen.
9. Nach einer Wartezeit von mind. 12 Std./max. 24 Std. kann die Deckschicht ASODUR-B3311 aufgetragen werden.
10. ASODUR-B3311 in einem Arbeitsgang in ca. 2,0 mm Schichtdicke applizieren. Verbrauch: ca. $2,5 \text{ kg/m}^2$
11. Zur Entlüftung der aufgetragenen Deckschicht die Fläche nach einer Wartezeit von ca. 10–15 Min. (bei $+20 \text{ }^\circ\text{C}$) unbedingt mit einer Stachelwalze abrollen. (Vermeidung von Blasenbildung)

Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit ASO-R001 reinigen.

ASODUR-B331 I

Lagerbedingungen

Lagerung

Frostfrei und trocken. 18 Monate im Original-Gebinde. Angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

Entsorgung

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

Hinweise

- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Geringe Farbunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktionsansätze und Rohstoffschwankungen, sind unvermeidlich. 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 Taupunkt-Temperatur.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkharzen 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 Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Nivellierung und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen immer einen kalkulatorischen Sicherheitszuschlag von 10 % auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- 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.
- 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.
- Die technischen Merkblätter der genannten Produkte sind vor Beginn der Arbeiten zu beachten.

Einschlägige Regelwerke

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


Das gültige Sicherheitsdatenblatt beachten!

GISCODE: RE 30

ASODUR-B331 I

Erläuterungen

Prüfsiegel

	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 16 206408	
EN 1504-2 ASODUR-B331 I Oberflächenschutzprodukt - Beschichtung	
Prinzip 5.1/6.1	
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times t^{0,5}$
Abreibversuch zur Beurteilung der Haltfestigkeit	$\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Abriebfestigkeit	Massenverlust $\leq 3000 \text{ mg}$
Schlagfestigkeit	Klasse III
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust $< 50 \%$
Brandverhalten	Klasse E
Gefährliche Stoffe	Übereinstimmung mit 5.3 der EN 1504-2

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.