

ASODUR®-K900

Gieß- und Klebeharz

Art.-Nr. 2 05070

ASODUR-K900 ist ein niedrigviskoses, lösungsmittelfreies 2-komponentiges Epoxidharz mit ausgezeichneter Haftung auf Beton, Estrich, Stein etc.

- sehr gutes Eindringvermögen
- hohe Klebekraft
- schnell erhärtend
- chemikalienbeständig
- wasser- und frostbeständig

Einsatzgebiete:

- Herstellen kraftschlüssiger Verbindungen von Fugen und Rissen in Estrich und Beton.
- Vergießen von Hohlstellen bei Verbundestrichen.
- Ausbessern von Stein, Beton u. ä.
- geeignet für Heizestriche
- nicht verwendbar für statisch relevante Bereiche

Technische Daten:

Bindemittel:	2-komp. Epoxidharz
Farbe:	gelblich transparent
Viskosität*:	ca. 360 Pa s ± 15 %
Dichte*:	1,10 g/cm ³
Mischungsverhältnis:	100 : 50 Gew.-Teile
Umgebungs-/ Untergrund- temperaturen:	min. +10 °C, max. +35 °C bei max. 80 % rel. Luftfeuchtigkeit
Verarbeitungszeit*:	ca. 12 Minuten
überarbeitbar*:	nach ca. 4 Stunden
durchgehärtet*:	nach ca. 7 Tagen
* bei +23 °C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit	

Reinigung: Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 reinigen.

Lieferform: • 1-kg im 3-Kammer-Beutel, inkl. 20 Estrichklammern und 1 Paar Einweghandschuhen, im Karton zu je 5 Einheiten

- 0,5-kg im 3-Kammer-Beutel, inkl. 10 Estrichklammern und 1 Paar Einweghandschuhen, im Karton zu je 5 Einheiten

Komponente A und Komponente B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.

18 Monate, im original verschlossenen Gebinde, frostfrei, kühl und trocken, ≥ +10 °C bis +25 °C, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen

Lagerung:

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

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

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 sind mit geeigneten Produkten aus dem Schomburg Sortiment vorgängig instand zu setzen.) Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

Zementgebundene Flächen:

- Güte des Betons: mind. C 20/25
- Güte des Estrichs: mind. EN 13813 CT-C25-F4
- Haftzugfestigkeit: 1,5 N/mm²
- Restfeuchte: < 4 % (CM-Methode)

ASODUR®-K900

Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) werden in dem Zwei-Kammersegment des Systems im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Durch Herausziehen der Trennklammer laufen beide Komponenten ineinander. Durch Kneten und Walken wird der Beutelinhalt vermischt. Es ist darauf zu achten, solange zu mischen, dass die Austragsmasse homogen (schlierenfrei) erscheint; Mischzeit ca. 3 Minuten. Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang ca. +15 °C betragen. Nach dem Mischvorgang den Schraubverschluss an der Beutelecke öffnen und die Masse herausdrücken.

Applikationsverfahren/Verbrauch:

1. Schließen von Rissen im Estrich und Beton unter

Verwendung von Estrichklammern:

Die Risse oder Fugen mit einer Trennscheibe der Länge nach auf 1/2 bis 2/3 der Estrichdicke öffnen. Rechtwinklig zum Riss der Reihe nach alle ca. 30 cm Querschlitzte von ca. 10 cm Länge einschneiden. Die eingeschnittenen Bereiche sorgfältig mit einem Industriestaubsauger reinigen und entstandenen Staub entfernen.

Das vermischte Gießharz bis zur Sättigung in die Schnittfugen einbringen. Eventuell ist ein Nachvergießen erforderlich. Beiliegende Estrichklammern in die Querschlitzte einlegen und austretendes Harz an der Oberfläche abstreifen. Danach das noch frische Gießharz an der Oberfläche mit Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,6 mm volldeckend abstreuen. Nach der Aushärtung den nicht gebundenen, losen Quarzsand absaugen. Nach ca. 4-5 Stunden ist das Ausgehärtetes Gießharz kann mit Schleifpapier (z.B. 60er Körnung) nachgearbeitet werden. Danach die Fläche nochmals gründlich entstauben.

2. Ausgleich von Unebenheiten:

Zum Ausgleichen von Unebenheiten aus dem Bindemittel ASODUR-K900 und Quarzsand eine Spachtelmasse

herstellen:

ASODUR-K900: 1,0 Gew.-T.
Quarzsand: ca. 1,0 Gew.-T.
(Körnung: 0,1 - 0,35 mm
oder 0,1 - 0,6 mm)

Anmerkung: Es ist darauf zu achten, dass die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischt werden. Den Untergrund zunächst mit ASODUR-K900 grundieren.

Verbrauch: ca. 300-500 g/m²

Die angemischte Spachtelmasse in einem Arbeitsgang in der Kratzspachteltechnik auftragen. Danach die noch frische Spachtelmasse mit Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,35 mm oder 0,1 - 0,6 mm abstreuen.

Verbrauch

fertige Spachtelmasse: ca. 1600 g/m²
je mm Schichtdicke

3. Reparatur von Kleinflächen mit größeren

Ausbruchtiefen:

Zur Reparatur von größeren Ausbruchtiefen aus dem Bindemittel ASODUR-K900 und Quarzsand einen Mörtel herstellen:

Herstellung des Epoxidharzmörtels:

Schichtdicke: ca. 3-15 mm
ASODUR-K900: 1,0 Gew.-T.
Quarzsand: 7,5-10,0 Gew.-T. Körnung:
0,06-1,5 mm

Den Quarzsand in abgestimmter Menge in einem größeren Mischbehälter vorlegen und anschließend die zuvor homogen gemischte Harz- und Härterkomponente zugeben. Es ist darauf zu achten, dass die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischt werden.

Den Untergrund zunächst mit ASODUR-K900 grundieren.

Verbrauch: ca. 300-500 g/m²

Den angemischten Mörtel auf die frisch grundierte Fläche in einer Mindestschichtdicke von ca. 5 mm einbringen, mechanisch verdichten und glätten.

Danach den noch frischen Mörtel mit Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,35 mm oder 0,1 - 0,6 mm abstreuen.

Verbrauch an Mörtel: ca. 2,0 kg/m²
je mm Schichtdicke

ASODUR®-K900

4. Vergießen von Hohlstellen:

Für das Vergießen von Hohlstellen den zu vergießenden Bereich durch Freilegen und/oder Anbohren zugänglich machen. Nachfolgend die Bereiche gründlich reinigen und entstauben. Das angemischte Gießharz portionsweise in die Hohlräume einbringen. Eventuell ist ein Nachvergießen erforderlich.

Verbrauch: ca. 1,10 kg/Liter Hohlraumvolumen

Wichtige Hinweise:

- Schleifende Beanspruchungen in der Nutzung können die Beschichtungsoberflächen verkratzen, sichtbar besonders bei dunklen Farbtönen. Die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt. Wir empfehlen eine regelmäßige Pflege der Oberflächen mit ASO-R008 zur Instandhaltung der Oberflächengüte und Optik im Nutzungsgebrauch.
- Erst wenn der Estrich seine zulässige Restfeuchte erreicht hat, also verlegereif ist, die Estrichrisse und Scheinfugen schließen.
- 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 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 wie 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 kurz-florigen 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 Rohstoff-schwankungen, sind unvermeidlich. Bei Beschichtungsarbeiten ist dieses zu berücksichtigen. 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 Taupunkttemperatur.
- 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 Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Niveausgleich und

ASODUR®-K900

Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen einen kalkulatorischen Sicherheitszuschlag 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 AV 150106 entsorgt werden.
- Detaillierte Hinweise zur Verarbeitung sind in der Technischen Zusatzinformation Nr. 19 „Verarbeitung von ASODUR-Produkten“ enthalten und zu beachten.

Bitte gültiges Sicherheitsdatenblatt beachten.

GISCODE: RE1