

VA 136

Verarbeitungsanweisung Surface Protection Linings
Ausgabe 24.09.2019

ALKADUR P82

Lösemittelfreie Grundierung für Polyurethan-Systeme.

Basis

Epoxidharz

Werkstoffgruppe

Grundierungen, Ausgleichsmassen

Anwendung

Grundierung von Beton- und Stahluntergründen.

Untergrund

Beton / Estrich

Die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010 sind zu beachten.

Der Untergrund ist in der Regel zur Erreichung einer ausreichenden Haftzugfestigkeit so vorzubehandeln, dass er frei von Zementschlamm, Zementhaut, losen und mürben Teilen, Gefügefahstellen und trennend wirkenden Substanzen ist.

Die Restfeuchte zementärer Untergründe darf 4 % nicht überschreiten.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 006 (Beton) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 007 (Estrich).

Stahl

Man beachte die DIN EN14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 020.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Der Vorbereitungsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 müssen erreicht werden; Mindestrautiefe $R_z = 70 \mu\text{m}$. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden, z.B. durch unmittelbares Grundieren.

Die Untergrundtemperatur sollte im Bereich von ca. 10–30 °C liegen.

Feuchtigkeit

Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen. Die Objekttemperatur muss einen Taupunktsabstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70 % von mindestens 5 K aufweisen.

Arbeitsgeräte

Messbecher, Waage, Mischgefäße, Bohrmaschine, Kittquirl

Farbrolle, Pinsel

Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken und frostfrei zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C, soweit nicht anders angegeben. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

Komponente	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
------------	---------------	---------	-------	--------------------

Alkadur-P82-Harz	5035233181	Eimer	9,2 kg**	24 Monate
Alkadur-P82-Härter	5035232003	Eimer	5 kg**	24 Monate
Alkadur-P82-Additiv	5035231045	Dose	1,25 kg**	12 Monate

** vordosierte Gebinde

Für Handhabung, Lagerung und Transport sind die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter zu beachten.

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

Alkadur P82 Grundierung

Komponente	kg/m ²	Gewichtsteile	kg / Ansatz*	l / Ansatz
Alkadur-P82-Harz	0,149	7,36	9,200**	8,070
Alkadur-P82-Härter	0,081	4,00	5,000**	4,760
Alkadur-P82-Additiv	0,020	1,00	1,250**	1,080
Summe	0,250		15,450	

Gesamtverbrauch in kg/m² (ca.): 0,250

Arbeitsgänge: 1

Ansatz ergibt in m² (ca.): 61,8

Verarbeitung

Können die Materialien nicht bei optimalen Verarbeitungstemperaturen von 15–25 °C verarbeitet werden, so sind sie auf 20 °C abzukühlen oder zu erwärmen.

Der Inhalt von je einem Gebinde der vordosierten Komponenten (bei kleineren Ansatzmengen die Komponenten entsprechend abwiegen) in ein geeignetes Kunststoff-Mischgefäß füllen.

Die Komponenten mit Messbechern abmessen bzw. mit einer Waage abwiegen. Komponenten in ein Mischgefäß überführen. Anschließend mit Bohrmaschine und Quirl bei 300–500 UpM sorgfältig mischen, bis eine homogene Mischung entstanden ist. Den Rührer dabei an Wand und Boden des Mischgefäßes vorbeiführen.

Die Mischung in ein neues Mischgefäß umfüllen und noch einmal sorgfältig mischen bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.

Der Auftrag kann mit dem Pinsel oder mit der Rolle erfolgen. Der einzelne Auftrag muss so erfolgen, dass keine Pfützen in Betonvertiefungen oder offenen Dehnfugen zurückbleiben.

Je nach Porosität des Untergrundes können zwei Aufträge notwendig sein.

Wartezeiten

Die Wartezeit bis zur Überbeschichtbarkeit ist temperaturabhängig und beträgt:

ALKADUR P 82 Grundierung

Temperatur	Bis zur Weiterverarbeitung (mindestens)
15 °C	12 h
20 °C	8 h
35 °C	6 h

Die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt 48 Stunden bei 20 °C.

Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig:

15 °C	ca. 45 Minuten
20 °C	ca. 30 Minuten
30 °C	ca. 15 Minuten

Härtungszeiten

Bis zur Begehbarkeit in Abhängigkeit von der Temperatur ca. 3 bis 12 h.

Die fertige Beschichtung ist bei 20 °C nach 7 Tagen chemisch voll belastbar.

Sicherheit und Entsorgung

- Ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot/Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter beachten
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden.
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden)
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und Hautschutzsalbe (keine Lösungsmittel)
- Bei Schleifarbeiten (z. B. bei Reparaturen) Staubmaske tragen
- Betriebsanweisung nach § 14 GefahrstoffV und die TRGS 507
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft

Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle.

Restmengen möglichst verbrauchen. Nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

GISCODE

Produkt	GISCODE
Alkadur P82	RE 1

Reinigung von Arbeitsgeräten

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit STEULER UNIVERSALREINIGER gesäubert werden (Technische Information TI 190). Reinigung nur in gut gelüfteten Bereichen.

Die Angaben dieser Verarbeitungsanweisung entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Verarbeitungsanweisung sind unser Geistiges Eigentum. Die Verarbeitungsanweisung darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.