

EPOXIDHARZ ZUR GRUNDIERUNG, KRATZ- UND NIVELLERSPACHELUNG SOWIE ZUR HERSTELLUNG VON MÖRTELN IM OS8 SYSTEM, NONYLPHENOLFREI

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- lösemittelfrei
- gute chemische Beständigkeit
- gute mechanische Eigenschaften

PRODUKTINFORMATION

Das Technische Merkblatt wendet sich an den gewerblichen Verarbeiter !

Beschreibung

MONEPOX® PDS KS COATING ist ein lösemittelfreies vorgefülltes Epoxidharz zur Herstellung von Grundierungen, Kratz- und Nivellierspachtelungen im OS 8 System. Mechanisch belastbar und mit guten chemischen Beständigkeiten (Wasser, Laugen, Salzlösungen, verdünnte Säuren, Mineralöle etc.).

Anwendung

Grundierung, Kratz- und Nivellierspachtelung speziell für das OS 8 System.

Chemische Basis

Epoxidharz /
Cycloaliphatischer Polyaminhärter

Verpackung

- MONEPOX® KS COATING Komponente A:
10,55 kg / 21,10 kg
- MONEPOX® KS COATING Komponente B:
1,95 kg / 3,90 kg

TECHNISCHE DATEN

| | |
|---------------------------------|-------------------------------|
| Topfzeit bei 20°C (100 g): | ± 35 Min. |
| Spezifisches Gewicht bei 20°C: | 1,60 ± 0,05 |
| Mischungsverhältnis A/B: | 5,4 / 1 Gewichtsteile |
| Druckfestigkeit: | 50 N/mm ² |
| Biegezugfestigkeit: | 23 N/mm ² |
| Haftzugfestigkeit auf Beton: | > 2,5 N/mm ² |
| Shore-D Härte: | > 75 |
| Mindestverarbeitungstemperatur: | + 10°C |
| Farbe: | Transparent / gelblich / grau |

Oberflächenvorbereitung

Der Betonuntergrund muss gestrahlt sowie frei von Staub und Öl- oder Fettflecken sein. Der Feuchtigkeitsgehalt des Betons muss unter 6% liegen.

Neuer Beton muss stets mindestens 28 Tage alt sein.

Systemaufbau PDS-System

Grundierung:

MONEPOX® PDS KS COATING, ca. 1,5-2,0 kg/m²

Abstreuung:

Quarzsand 0,3 – 0,8 mm, 4-5 kg/m² (im Überschuss)

Kopfsiegel:

MONEPOX® PDS COATING, ca. 0,6-0,8 kg/m²

Mischung

Komponente A vor dem Mischen mit der Komponente B sorgfältig aufrühren. Die vordosierten Mengen der Komponenten A (Harz) und B (Härter) mindestens 3 Minuten schlierenfrei mischen, so dass eine homogene Flüssigkeit entsteht. Es ist ein maschinell angetriebenes Rührwerk mit ca. 300-400 U/min (Flügel- oder Rondenrührer) zu benutzen. Die gemischten Komponenten sind stets umzutopfen und nochmals ca. 1 Minute nachzumischen (nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten).

Auftrag

MONEPOX® PDS KS COATING wird als Grundierung mittels Farbwalze, als Kratzspachtelung oder Nivellierschicht mittels Kelle oder Rakel appliziert. MONEPOX® Kunstharzmörtel sind mit den üblichen Estrichlegerwerkzeugen einzubauen.

MONEPOX® PDS KS COATING

Datum: 15.10.2015
Datenblatt: F0121DXX
Seite: 2/2

Anmerkung: Die Untergrund-, Produkt- und Raumtemperaturen müssen während der Applikation und der Aushärtung zwischen +10°C und +25°C liegen.

Die Untergrundtemperatur muss mehr als 3°C über dem Taupunkt liegen.

Wenn die Untergrundtemperatur dem Taupunkt entspricht oder darunter liegt, muss die Arbeit sofort abgebrochen werden.

Überarbeitung

Frühestens nach 12 Stunden (20°C), maximal nach 48 Stunden. Nach Überschreitung von 48 Stunden muss MONEPOX® PDS KS COATING erneut angeschliffen werden oder die Erstapplikation wurde mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut.

Verbrauch

Der Verbrauch als Grundierung liegt je nach Saugfähigkeit des Untergrundes bei 400 - 500 g/m², als Kratzspachtelung und Nivellierschicht gemäß den Erfordernissen des Untergrundes bzw. den gewünschten Schichtdicken (in der Regel zwischen 1,5 und 2,5 kg/m²) Als Kunstharzmörtel im Mischungsverhältnis (Binder / Zuschlag) 1:5 – 1:20 je nach Anforderung (im Einzelfall wenden Sie sich bitte an die Anwendungstechnik).

Reinigung

Die Werkzeuge sind direkt nach der Anwendung mit HERMAPUR® REINIGER-U zu säubern.

LAGERUNG

Die Lagertemperatur liegt zwischen +15°C und +25°C. Das Material ist in ungeöffneten Originalgebinden trocken und kühl zu lagern.

LAGERFÄHIGKEIT

In geschlossener Originalverpackung: 12 Monate

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITS-VORSORGEMASSNAHMEN

Die Produkt- und Sicherheits-Datenblätter müssen sorgfältig gelesen und beachtet werden.

Bei der Verarbeitung von MONEPOX® PDS KS COATING müssen angemessene Schutzkleidung sowie Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille getragen werden.

Die Anforderungen der Berufsgenossenschaft Chemische Industrie: „Merkblatt Epoxidharz-Herstellung /Verarbeitung Isocyanate“ sind zu beachten und einzuhalten.


TECHNISCHER SERVICE

Bitte wenden Sie sich an RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH / Hermeta GmbH

GARANTIE

RPM BELGIUM VANDEX GROUP gewährleistet, dass alle seine Produkte frei von Mängeln sind und verpflichtet sich, nachweislich schadhaftes Material zu ersetzen. Auf etwaige Farbunterschiede besteht kein Garantieanspruch.

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen zutreffend und zuverlässig.

| |
|---|
|  |
| 1119 |
| HERMETA GmbH, Kanalstraße 11, D-12357 Berlin, Germany |
| 13 |
| 1119-CPR-13110 |
| EN 1504-2 : 2004 |
| Surface protection system for concrete / Systèmes de protection de surface en béton / Oberflächenschutzsystem für Beton / Systemen voor bescherming van beton |
| Abrasion resistance (Taber test) / Résistance à l'abrasion (Taber test) Abriebfestigkeit (Taber Prüfung) / Slijtvastheid (Taber proef)..... < 3000 mg |
| Permeability to CO ₂ / Perméabilité au CO ₂ CO ₂ Durchlässigkeit / Doorlaatbaarheid van CO ₂S _D > 50 m |
| Permeability to water vapour / Perméabilité à la vapeur d'eau Wasserdampfdurchlässigkeit / Waterdampdoorlaatbaarheid.....Class III |
| Capillary water absorption and permeability to water / Absorption capillaire et perméabilité à l'eau / Kapillare Wasseraufnahme und Wasserdurchlässigkeit Capillaire absorptie en doorlaatbaarheid van water.....w < 0,1 [kg/(m ² x h ^{0,5})] |
| Resistance to severe chemical attack / Résistance aux attaques chimiques sévères Widerstand gegen starken chemischen Angriff / Weerstand tegen sterke chemische belasting..... Class I |
| Impact resistance / Résistance au choc / Schlagfestigkeit / Slagvastheid Class I |
| Adhesion strength / Adhérence / Haftfestigkeit / Hechtsterkte≥2 N/mm ² |
| Reaction to fire / Réaction du feu / Brandverhalten / Brandweerstand.....E ₁ |
| DOP: H2020(1) |