

LÖSEMITTELFREIE HYBRID POLYURETHAN-GRUNDIERUNG

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Lösemittelfrei
- Wasserbasierend
- Geruchsreduziert

PRODUKTINFORMATIONEN

Beschreibung

Monopur® Industry Primer ist eine vordosierte 3-Komponenten-Hybrid-Polyurethan-Beton-Grundierung.

A Komponente:

Polyolemulsion

B Komponente:

Polyisocyanat-Härter

C Komponente:

Füllstoff

Anwendung

Monopur® Industry Primer wird als Grundierung vor dem Monopur® Industry Systemen aufgebracht. Die niedrigviskose Einstellung des Monopur® Industry Primer gewährleistet ein tiefes Eindringen in den Untergrund.

Verpackung

Gebindeeinheiten à 6,5 kg zur Erleichterung des Mischens.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis A/B/C:	2,5/2,6/1,4 Gewichtsteile
Topf-/Verarbeitungszeit:	± 15 min.
Verarbeitungstemperatur:	+12°C bis +25°C
spezifisches Gewicht:	±1,35 kg/dm ³
Haftung auf Beton:	2,7 N/mm ²

ANWENDUNGSRICHTLINIEN

Oberflächenvorbereitung

Monopur® Industry Primer kann auf Beton oder polymerhaltige Estriche aufgetragen werden.

Bei anderen Untergründen wenden Sie sich bitte an RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH.

Oberflächenzustand:

Der Untergrund muss die einschlägigen technischen Normen für Untergründe von Beschichtungssystemen für Industriefußböden auf Polymerbasis erfüllen.

Bei allen Beschichtungssystemen ist die Vorbereitung des Untergrundes von maßgeblicher Bedeutung.

Die Vorbereitungsarbeiten sollten erst kurz vor dem Auftragen des Monopur® Industry Mörtels durchgeführt werden, um zu verhindern, dass es in der Zwischenzeit erneut zu Verunreinigungen oder Schmutzansammlungen kommt. Um das Aufsteigen von Feuchtigkeit bzw. das Hochdrücken von Grundwasser zu verhindern, müssen Sie sich vergewissern, dass unterhalb des Substrats eine wasserundurchlässige Membran eingezogen ist.

Für neue Betonböden und Estriche:

Es ist stets eine mechanische Bearbeitung (Fräsen oder Kugelstrahlen) erforderlich, um den Zementschlamm zu entfernen und eine offene Oberfläche mit guten Hafteigenschaften zu erzielen. Loses Material und Schmutz müssen restlos entfernt werden.

Für alte Betonböden und Estriche:

Öl- und Fettverschmutzungen müssen entfernt werden. Unter keinen Umständen dürfen Lösungsmittel verwendet werden, denn diese neigen dazu, die Fettverschmutzungen noch tiefer in den Beton einsickern zu lassen. Bei erheblichen Verunreinigungen ist eine Reinigung durch Abbrennen mit Acetylen samt anschließender mechanischer Bearbeitung erforderlich. Um eine ordnungsgemäße Haftwirkung zu erzielen, muss die Oberfläche stets durch Fräsen oder Kugelstrahlen porös gemacht werden. Loses Material und Schmutz müssen restlos entfernt werden.

Der Untergrund muss während des Auftragens eine Temperatur von mindestens 3°C über dem Taupunkt aufweisen.

Eigenschaften des Untergrundes:

Alter:	Beton & Deckschicht	28 Tage
Druckfestigkeit nach 28 Tagen:	Beton Deckschicht	≥ 30 N/mm ² ≥ 25 N/mm ²
Feuchtigkeitsgehalt:	< 6%	
Gefälle:	Maximum 25 mm/m	
Zugfestigkeit:	1,5 MPa	

An den Randzonen und Anschlüssen des Monopur® Industry Beschichtungssystems müssen Verankerungsrillen geschaffen werden.

Grundieren

Die vorbereiteten Betonuntergründe sind in unterschiedlichem Maße porös. Wenn Monopur® Industry Systeme direkt auf den vorbereiteten Beton aufgetragen wird, kann aus dem Beton verdrängte Luft aufsteigen und zu Fehlern im ausgehärteten Bodensystem führen. Zur Vermeidung solcher Probleme empfehlen wir grundsätzlich die Verwendung von Monopur® Industry Primer, einer lösungsmittelfreien 3-Komponenten-Grundierung auf hybrider Polymerbasis. Die Grundierung erleichtert auch das anschließende Auftragen der Monopur® Industry Systeme.

Monopur® Industry Primer wird mit einem Verbrauch von ca. 0,35 - 0,5 kg/m² aufgetragen. Folgt eine Beschichtung mit einem Monopur® Industry Mörtel-System, wird die noch nasse Grundierung mit Naturquarz der Sieblinie 1,0 mm - 1,8 mm abgestreut (150g/m²), um die Haftung und Applikation zu verbessern. Falls nach der Grundierung Monopur® Industry SL appliziert wird, wird die noch nasse Grundierung mit Naturquarz der Sieblinie 0,4 mm - 0,8 mm abgestreut (150 g/m²) um die Haftung und Applikation zu verbessern.

Alle Monopur® Industry Systeme werden erst nach der vollständigen Aushärtung des Monopur® Industry Primer aufgetragen.

Mischung und Verarbeitung

Umfassende Einzelheiten zu den ordnungsgemäßen Misch- und Verarbeitungsverfahren finden sich in der Monopur® Industry Verlegeanleitung, die nur für vertraglich autorisierte Handwerkspartner erhältlich ist.

Die Komponenten A und B werden in einen Mischeimer geschüttet und 30 Sekunden lang verrührt. Vergewissern Sie sich vor dem Verrühren, dass die Packungen gänzlich entleert sind. Sobald die Kunstharzmischung völlig homogen ist, wird die Hälfte von Komponente C hinzugefügt und circa 1 Minute lang gründlich verrührt, bis wiederum eine homogene Mischung entstanden ist. Vergewissern Sie sich, dass Komponente C durch das Kunstharz gründlich benetzt ist. Fügen Sie nun die andere Hälfte von Komponente C hinzu und wiederholen Sie den Vorgang. Die erforderliche Mischzeit kann je nach Umgebungs- und Materialtemperatur etwas schwanken. Sobald die gesamte Mischung homogen und klumpenfrei ist, bringen Sie das Material unverzüglich an den Einsatzort. Nach dem Mischen ist das Material unverzüglich mit einer Langhaar-Rolle zu verarbeiten.

Anmerkungen:

Das beste Mischergebnis wird bei der Verwendung eines Zwangsmischers erreicht.

Die ideale Verarbeitungstemperatur des Monopur® Industry Primer liegt bei +12°C bis +25°C.

Verbrauch

Der Verbrauch liegt bei ca. 0,35 – 0,5 kg/m².

Reinigung

Werkzeuge sollen unmittelbar nach Gebrauch mit Lösungsmitteln gereinigt werden.

LAGERUNG

Sämtliche Komponenten des Monopur® Industry Systems müssen trocken und ohne direkten Bodenkontakt in einem Temperaturbereich zwischen 5°C und 25°C gelagert werden. Besonders wichtig ist dies bei Komponente C, da sie andernfalls hart, klumpig und für den Einsatz ungeeignet wird. Schützen Sie sämtliche Komponenten stets vor Frost, auch während des Transports.

Direkte Sonneneinstrahlung oder die Einwirkung sonstiger intensiver Wärmequellen können zu ungleichmäßigen Temperaturgradienten im gelagerten Material führen. Derartiges Material darf erst dann eingesetzt werden, wenn es wieder eine einheitliche Temperatur aufweist, andernfalls könnten beim Auftragen Ungleichmäßigkeiten entstehen.

LAGERFÄHIGKEIT

In verschlossenen Originalgebinden: 6 Monate.

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITS-VORSORGE MAßNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter und Produktdatenblätter sind zu beachten.


TECHNISCHER SERVICE

RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH ansprechen.

GARANTIE

RPM/Belgium N.V. und Alteco Technik GmbH garantieren für die fehlerfreie Qualität Ihrer Produkte und sind bereit, fehlerhaftes Material zu ersetzen, sofern Produktmängel nachgewiesen sind aber geben Sie keine Garantie zum Farbausfall ab. Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen entsprechen unserem aktuellen Wissensstand zum Zeitpunkt des Druckes. Es obliegt jedoch dem Käufer durch eigene Versuche die Eignung der Produkte für den Einzelfall zu prüfen. Änderungen der technischen Angaben behalten wir uns jederzeit vor.

CE ZERTIFIZIERUNG


07
EN 13813
Monopur [®] Industry Primer in Monopur [®] Industry 6 mm Monopur [®] Industry SL / BC Systemen
Feuerbeständigkeit: B _{FI} – s1 (Monopur [®] Industry 6 mm) B _{FI} – s1 (Monopur [®] Industry SL / BC)
Abriebbeständigkeit: Klasse AR 0,5