

ANTRIFTTALER - KUNSTSTOFF - VERTRIEBS GMBH

Kirchstraße 34 D-36326 ANTRIFTTAL / OHMES
Tel.Nr. 06635 / 690 Fax 1392

Technisches Merkblatt

HW 212 PU-Bindemittel für Dekorkiesböden

- Lösemittelfrei, geruchsarm
- Zähelastisch und hoch kratzfest
- Für Innen und Außen
- UV-beständig

Produktbeschreibung:

HW 212 ist ein lösemittelfreies, geruchsarmes, unpigmentiertes und Hoch UV Stabil 2-K. Polyurethanharz.

Anwendung:

Speziell entwickeltes und formuliertes Bindemittel für Quarzkiesgemische zur Herstellung von dekorativen Oberbodenbelägen wie exklusive Steinteppiche.

Eigenschaften:

HW 212 lässt sich aufgrund seiner speziell eingestellten Viskosität und sonstigen Eigenschaften hervorragend in Quarzkiesgemischen aufschließen. Es sinkt im Mischgut nur langsam ab und lässt sich am Boden sehr gut verdichten.

HW 212 ist absolut transparent und lichtecht, so dass der Farbton der jeweiligen Quarzmischung durch das Bindemittel nicht verändert wird.

HW 212 ist zähelastisch, und kann daher als Bindemittel für Quarzkiesgemische auch problemlos auf bodenbeheizte Untergründe und im Außenbereich verlegt werden.

Achtung! HW 212 selber schützt Quarzkiesel der mit minderwertigen Materialien gefärbt ist vor dem Vergilbung nicht! Wir empfehlen HW Quarze mit Polyurethan gefärbt.

Technische Daten:

Farbton	: transparent glänzend
Mischungsverhältnis (Gewicht)	: 2 : 1
Dichte bei 23 °C/50% rel. LF	: 1,10 g/cm ³
Viskosität bei 20 °C	: ca. 1.200 mPas.
Verarbeitungszeit bei 20 °C	: ca. 30 Minuten */ mit Quarzsanden
Überarbeitbar bei 20 °C	: nach 10 - 20 Stunden
Durchgehärtet zu 100 %	: nach 7 Tagen (20 °C)
Mindestverarbeitungstemp.	: 10 °C am Untergrund
Materialverbrauch	: 7 - 9 % (2 - 3 mm Korn) 10 - 15 % (1 - 2 mm Korn)
Liefereinheit	: 15, 6 Kg
Lagerzeit	: kühl u. trocken mind. 6 Monate
Festkörpergehalt	: 100 %
Haftzugfestigkeit	: größer Betonbruch

GGVS/ADR:

Komponente A Harz	: Kein Gefahrgut
Komponente B Härter	: Kein Gefahrgut

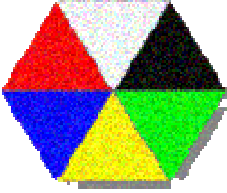
VbF:

Komponente A Harz	: entfällt
Komponente B Härter	: entfällt

Gefahrstoffverordnung:

Komponente A Harz	: Nicht Kennzeichnungspflichtig
Komponente B Härter	: Nicht Kennzeichnungspflichtig

Verarbeitungshinweise auf der Rückseite beachten!!!



ANTRIFTTALER - KUNSTSTOFF - VERTRIEBS GMBH

Kirchstraße 34 D-36326 ANTRIFTTAL / OHMES
Tel.Nr. 06635 / 690 Fax 1392

HW 212

Anmischen:

Die Komponenten (A) und Härter (B) werden bis auf die Fasslieferungen im richtig abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Den Härter in die Harzkomponente schütten und darauf achten, dass die Härterkomponente restlos ausläuft. Anschließend das Gesamtgemisch mit einem mechanischen Rührwerk bei maximal 300 U/min. (langsam laufende Bohrmaschine mit eingesetztem Rührpaddel) **sehr gründlich durchmischen**. Unbedingt auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufrühren, damit sich der Härter auch in senkrechter Richtung verteilt. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homogen (schlierenfrei) ist; Mischzeit ca. 2 Minuten. Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang ca. +10°C betragen. Das vermischte Material nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten! Die Masse ist in ein sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals sorgfältig durchzurühren.

Verarbeitungshinweis:

Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur vor allem die Temperatur des Untergrundes von wesentlicher Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehrbarkeits- und Durchhärtszeiten. Gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich die o.g. Zeiten entsprechend verkürzen. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muß die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen.

Bei Anwendung im Außenbereich ist dafür zu sorgen, dass das Material nach dem Applizieren ausreichend lange vor Feuchtigkeit geschützt wird. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung an der Oberfläche kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten, die die Verbindung zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigen kann und daher ggf. z.B. durch Sandstrahlen entfernt werden muß. Das unter dieser Schicht vorhandene Material härtet einwandfrei aus.

Untergrundbeschaffenheit:

Zementgebundene Untergründe müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste oder ähnliches. Eine Untergrundvorbehandlung ist in der Regel erforderlich wie z.B. Sand-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen, Fräsen oder Schleifen. Nach der Untergrundvorbehandlung muß die Abreißfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Betonfeuchte an der Oberfläche darf nicht mehr als 4 % betragen. Die Temperatur des Untergrundes muß mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Der zu beschichtende Untergrund muß gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein. Im Übrigen gilt das DBV Merkblatt "Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau, Teil 2: Untergrund"

Physiologisches Verhalten u. Schutzmaßnahmen

Der Kunststoff ist im ausgehärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde (s. auch Vorderseite) sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten. Verschmutzungen auf der Haut sind sofort mit viel Seife und Wasser zu reinigen. Wir empfehlen dem verarbeitenden Personal die Beachtung des BG Merkblattes M 044 "Polyurethan-Herstellung / Isocyanate". Im nicht ausgehärteten Zustand dürfen die Komponenten nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich dringen. Verschüttetes Material ist z.B. mit Sägemehl sofort aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

Reinigung:

Nach jedem Arbeitsgang sind die Geräte und Werkzeuge mit **HW - PU** Verdünnung sorgfältig zu reinigen.

Anwendungsbeispiele und Materialverbrauch:

- 1.1 Untergrundbehandlung: siehe oben
- 1.2 Grundierung: **HW 201, HW 202, HW 110** am besten mit einem Moosgummischleifer aufziehen und durch Nachrollen gleichmäßig verteilen oder kleine Fläche mit Pinsel aufbringen.
Materialverbrauch: 1-K Polyurethan: ca. 100 – 200 g / m²
Materialverbrauch: Epoxydharz: ca. 300 - 500 g/m², je nach Saugfähigkeit.
In beiden Fällen mit Quarz 0,3 – 0,8 mm abstreuen.
- 1.3 Mischgut: Abhängig von der Korngröße zwischen 8 - 15 % homogen verrührtes **HW 212**, bezogen auf den Kiesanteil mehrere Minuten intensiv vermischen. Danach auf dem Boden verteilen und mit dem Glätter ordentlich verdichten.
Einschlägige Besonderheiten zur Verlegertechnik sind bei uns separat abzufragen.

Gefärbte Quarzsande und Quarzkiesel lieferbar ab 400 kg (Mindermengeabnahme).

- 1.4 Bedarfsposition: Oberflächenlackierung: Nach der Erhärtung des Mischgutes, spätestens jedoch nach 24 Stunden kann die Quarzkiesoberfläche mit **HW 206** oder **HW 207** in Kreuzrollung lackiert werden. Materialverbrauch: ca. 100 - 200 g/m² je nach eingesetztem Korn, bzw. Porosität des Untergrundes.

Der fertige Quarzkiesboden sollte zu Reinigungszwecken nur gesaugt oder feucht abgewischt werden. Ist eine Tiefenreinigung gewünscht, geben wir Ihnen gerne Spezialunternehmen, sowohl für die Dienstleistung, als auch für den Kauf dieser Maschinen, bekannt.

Nach Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig. Technische Änderungen im Laufe der Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Dieses Technische Merkblatt kann und soll nur unverbindlich beraten. Da die Anwendung und Verarbeitung dieses Produkts außerhalb unseres Einflusses liegt und die verschiedenen Untergründe und Beanspruchungen Einflüsse auf die Wahl des Arbeitsverfahrens haben können, befreit unsere Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche den Verarbeiter nicht vor der eigenen Prüfung unseres Bauwerkstoffes auf ihre Eignung für die beabsichtigten Zwecke. Das gilt auch für die Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahren, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Übrigen gelten unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“.