



ANTRIFTTALER - KUNSTSTOFF - VERTRIEBS GMBH

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

Technisches Merkblatt

HW 225 Flex-Beschichtung

- Rissüberbrückend, UV-stabil
- Zähelastisch und witterungsbeständig

Produktbeschreibung:

HW 225 ist ein lösemittelfreies, vorgefülltes, und pigmentiertes 2-Komp. Polyurethanharz mit guter Rissüberbrückungsfähigkeit.

Anwendung:

Beschichtungsmaterial für zementgebundene Unter-Gründe wie Beton oder Zementstriche im Innen- und Außenbereich bei denen besonderer Wert auf gute Wetter- und UV-Beständigkeit gelegt wird.

Hauptanwendungen sind Dickbeschichtungen in Schichtdicken von 2 - 3 mm für Balkone, Terrassen, Laubengänge mit Chipsabstreung.

Mit **HW 225** können dekorative und glatte oder rutschfeste Beläge hergestellt werden, die den Anforderungen der betreffenden Berufsgenossenschaften entsprechen.

Durch die hohe Vernetzungsfähigkeit und die gute Flexibilität eignet sich **HW 225** auch gut zum Beschichten von asphaltierten Untergründen.

Technische Daten:

Farbton	: RAL Farbtöne
Mischungsverhältnis (Gewicht)	: 4:1
Dichte bei 23 °C	: 1,50 g / cm ³
Viskosität bei 10 °C	: ca. 4.500 - 5.500 mPas.
Viskosität bei 20 °C	: ca. 2.000 - 2.500 mPas.
Verarbeitungszeit bei 10 °C	: ca. 60 Minuten
Verarbeitungszeit bei 20 °C	: ca. 40 Minuten
Verarbeitungszeit bei 30 °C	: ca. 30 Minuten
Überarbeitbar bei 10 °C	: nach 15 - 30 Stunden
Überarbeitbar bei 20 °C	: nach 6 - 10 Stunden
Durchgehärtet zu 100 %	: nach 7 Tagen (20 °C)
Mindestverarbeitungstemp.	: 10 °C am Untergrund
Materialverbrauch	: 1,5 – 2,0 Kg / m ²
Liefereinheit	: 30 Kg, 12 Kg, 6 Kg
Lagerzeit	: kühl u. trocken min. 6 Monate
Festkörpergehalt	: 100 %
Haftzugfestigkeit	: > 1,5 N/mm ²
Shore D DIN 53505	: ca. 38
Weiterreißfestigkeit DIN 53515	: ca. 9 N/mm ²
Reißfestigkeit DIN 53504	: ca. 4,5 N/mm ²
Reißdehnung DIN 53504	: ca. 140 %

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	: Xi, reizend Xn, gesundheitsschädlich

- Lösemittelfrei

Verarbeitungshinweise auf der Rückseite beachten!!!



ANTRIFTTALER - KUNSTSTOFF - VERTRIEBS GMBH

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

HW 225

Anmischen:

Die Komponenten Harz (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-, Begehbarkeits- und Durchhärtungszeiten. 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:

Beschichtung d = 2 - 3 mm

- 1.1 Untergrundbehandlung: siehe oben
- 1.2 Grundierung: **HW 110**. Verbrauch 300 - 500 g / m² je nach Saugfähigkeit des Untergrundes.
Alternativ: **HW 201** als schnellhärtende 1 Komp. PU.
- 1.3 Abstreuen mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,2 - 0,6 mm. Verbrauch 1,5 - 2 kg / m² (nur bei Zeitverzögerungen bei folgender Beschichtung)
- 1.4 Aufbringen von **HW 225** mit der Zahnspachtel. Materialverbrauch 1,5 kg / m² / mm. Danach muß die Beschichtung mit einer HW S Rolle ausgiebig entlüftet werden.
- 1.5 Bedarfsposition: Um die Beschichtung rutschfest zu gestalten muß mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut werde
Für die Rutschklasse 11 mit dem Korn 0,4 - 0,8 mm.
Für die Rutschklasse 12 mit dem Korn 0,5 - 1,2 mm
Für die Rutschklasse 13 mit dem Korn 1 - 2 mm.
- 1.6 Anschließend kann mit **HW 231** oder **HW 232** als Deck- und Schutzversiegelung die abgestreute Beschichtung abgerollt werden, um den gewünschten Farbton zu erzielen und das Einstreugut fest in Harz einzubinden.

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“.