

(Bisherige Bezeichnung: Disboxid 469 EP-Noppenschicht)

DisboXID 469 THIX 2K-EP-Beschichtung



Strukturierte 2K-Epoxidharz-Beschichtung für mineralische Untergründe.

Produktbeschreibung

Verwendungszweck	Strukturierte Bodenbeschichtung für mineralische Untergründe, wie z.B. in Produktions- und Lagerbereichen mit mittlerer mechanischer Beanspruchung.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ gut chemikalienbeständig ■ mechanisch belastbar ■ dauernassbelastbar ■ rutschhemmend
Materialbasis	Thixotropiertes 2K-Epoxidharz, total solid nach Deutscher Bauchemie
Verpackung/Gebindegrößen	30 kg Gebinde, Komp. A (Grundmasse) 24 kg Blechhobbock, Komp. B (Härter) 6 kg Blecheimer
Farbtöne	ca. RAL 7032 kieselgrau Sonderfarbtöne auf Anfrage. Exclusive Farbgestaltung ist durch die Farbtöne der FloorColor-Kollektion möglich. Farbtonveränderungen und Kreidungserscheinungen sind bei UV- und Witterungseinflüssen möglich. Organische Farbstoffe (z.B. in Kaffee, Rotwein oder Blättern) sowie verschiedene Chemikalien (z.B. Desinfektionsmittel, Säuren u.a.) können zu Farbtonveränderungen führen. Das BFS-Merkblatt 25 ist zu beachten. Durch schleifende Beanspruchungen kann die Oberfläche verkratzen. Die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinflusst.
Glanzgrad	Glänzend
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei Originalverschlossenes Gebinde mindestens 2 Jahre lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20 °C lagern.
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte: ca. 1,5 g/cm³ ■ Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g): 50 mg/30cm² ■ Pendelhärte nach König: > 150 s



Chemikalienbeständigkeit

Chemikalienbeständigkeitstabelle in Anlehnung an DIN EN ISO 2812-3: bei 20 °C	
	7 Tage
Essigsäure 5 %ig	+ (V)
Essigsäure 10 %ig	+ (V)
Salzsäure 10 %ig	+ (V)
Schwefelsäure ≤ 10 %ig	+ (V)
Zitronensäure 10 %ig	+
Ammoniak 25 %ig (Salmiakg.)	+
Calciumhydroxid	+
Kalilauge 50 %ig	+
Natronlauge 50 %ig	+
Eisen III Chloridlg., gesättigt	+ (V)
Lysoformlg. 2 %ig	+ (V)
Magnesiumchloridlg. 35 %ig	+ (V)
Dest. Wasser	+
Kochsalzlg., gesättigt	+
Testbenzin (Terpentin-Ersatz)	+
Waschbenzin	+
Xylol	+ (V)
Ethanol	+ (V)
Benzin DIN 51 600	+ (V)
Superbenzin	+ (V)
Kerosin	+ (V)
Heiz- und Dieselkraftstoff	+
Motorenöl	+
Coca-Cola	+ (V)
Kaffee	+ (V)
Rotwein	+ (V)
Skydrol (Hydraulikfl.)	+
Trafo-Kühlflüssigkeiten	+

Zeichenerklärung: + = beständig, V = Verfärbung

Verarbeitung

Geeignete Untergründe

Beton und Zementestrich, zementgebundene Ausgleichsmassen, EP-Beschichtungen

Der Untergrund muss trocken, tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Ölen, Fetten, Gummiabrieb und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.
Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss > 25 N/mm² betragen. Zementöse, kunststoffvergütete Ausgleichsmassen sind auf ihre Beschichtungsfähigkeit zu prüfen, ggf. sind Probeflächen anzulegen.

Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm² betragen. Der kleinste Einzelwert darf 1,0 N/mm² nicht unterschreiten.

Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchte erreicht haben:

Beton und Zementestrich: max. 4 Gew.-% (CM-Merthode)

Prüfmethoden für die genannten Werte gemäß Instandsetzungsrichtlinie, Teil 3 des Deutschen Ausschusses für Stahlbeton.

Ist mit rückwärtiger Feuchtigkeit zu rechnen, hat eine porenfreie Grundierung mit DisboXID 420 bzw. DisboXID 462 zu erfolgen.

In diesem Fall muss die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes im Mittel 2,0 N/mm² betragen. Der kleinste Einzelwert darf 1,5 N/mm² nicht unterschreiten.

Andere Untergrundarten bzw. Vorgehensweisen bedürfen einer gesonderten Beratung durch Disbon.

Untergrundvorbereitung

Der zementöse Untergrund wird durch staubarmes Strahlen mit festem Strahlgut (Kugelstrahlen) bei gleichzeitigem Absaugen vorbereitet. Der Grad des Abtrages minderfester Schichten ist abhängig von Druck, Art und Menge des Strahlmittels. Schleifen ist nur bei örtlich kleineren Flächen (Randbearbeitung) zulässig, ausgenommen ist die Vorbereitung durch Diamantschleiftechnik zur Entfernung minderfester Schichten.

Weiterhin sind das BEB-Arbeitsblatt KH-0/U*, das BEB-Arbeitsblatt KH 3* sowie die Tabelle 2.5 der Instandsetzungsrichtlinie, Teil 2 des Deutschen Ausschusses für Stahlbeton zu beachten. Starre EP-Beschichtungen sind gründlich zu reinigen, anschließend anzuschleifen bzw. matt zu strahlen (bis zum Weißbruch), so dass keine Reststoffe, Pflegemittel oder Ähnliches mehr auf der zu beschichtenden Fläche vorhanden sind.

Ausbruch- und Fehlstellen im Untergrund mit den DisboCRET®-PCC-Mörteln oder den DisboXID EP-Mörteln oberflächenbündig verfüllen.

Silikonhaltige Materialien dürfen vor und während der ganzen Beschichtungsmaßnahme in der Umgebung nicht verwendet werden, da diese zu Oberflächenstörungen führen können.

*Bundesverband Estrich und Belag e.V., 53842 Troisdorf-Oberlar

Materialzubereitung

Komp. A (Grundmasse) gründlich aufrühren, Komp. B (Härter) zugeben, mit langsam laufendem Rührwerk (max. 400 U/min.) intensiv mischen, bis ein schlierenfreier und gleichmäßiger Farbton entsteht. Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen) und nochmals gründlich mischen (nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten).

Mischungsverhältnis

Komp. A (Grundmasse) : Komp. B (Härter) = 4 : 1 Gewichtsteile

Auftragsverfahren

Mit Hartgummi-Zahn rakel, Metall-Dreieckzahnung oder Edelstahl-Glättkelle und anschließend mit Moltopenwalze zur Erzielung der Noppenstruktur.

Beschichtungsaufbau

Grundbeschichtung

Mineralische Untergründe porenfüllend mit DisboXID 460 grundieren. Raue Untergründe zusätzlich mit einer Kratzspachtelung (Grundierung mit Quarzsand gemischt) egalisieren. Je nach Anforderung können alternativ

DisboXID 420 2K-EP-Grundierung Premium,
DisboXID 461 2K-EP-Grundierung vorgefüllt,
DisboXID 462 2K-EP-Grundierung
eingesetzt werden. Detaillierte Informationen siehe jeweilige TI.

Hinweis: Um einen einheitlichen Farbton der Deckbeschichtung bei Intensivfarbtönen zu erzielen, muss die grundierete oder gespachtelte Fläche im gleichen Farbton abgetönt werden. Gegebenenfalls ist mit DisboXID 464 2K-EP-Beschichtung vorzuarbeiten.

Deckbeschichtung R9

DisboXID 469 mit einer Hartgummi-Zahn rakel (2 mm Dreieckzahnung*) oder Metallzahnung (1,5 mm Dreieckzahnung*) aufziehen, anschließend mit einer Strukturwalze (Moltopenwalze mit Porendurchmesser von ca. 2 mm) im Kreuzgang nachrollen.

* Hierbei handelt es sich um eine Empfehlung. Die Zahngröße ist u.a. abhängig von Verschleißfestigkeit der Rakel, Temperatur und herrschenden Untergrundgegebenheiten.

Deckbeschichtung R10

DisboXID 469 mit 10 Gew.-% DisboADD 943 Quarsandmischung (0,4-0,8 mm) füllen. Material mit Edelstahl-Glättkelle über Korn abziehen, danach mit einer Strukturwalze (Moltopenwalze mit Porendurchmesser von ca. 2 mm) im Kreuzgang nachrollen.

Oberflächengestaltung

DisboADD 8255 Farbchips in die frische Beschichtung einstreuen.

Verbrauch

Grundbeschichtung DisboXID 460	ca. 300 - 400 g/m ²
Kratzspachtelung (Bedarfsposition) DisboXID 460 DisboADD 942 Quarsandmischung (0,1-0,4 mm)	ca. 660 g/mm/m ² ca. 1000 g/mm/m ²
Deckbeschichtung	
strukturierte Oberfläche R9 (2 mm Dreieckzahnung)*	ca. 600 g/m ²
strukturierte Oberfläche R10 gefüllt mit DisboADD 943 Quarsandmischung (0,4-0,8 mm)	ca. 800 g/m ² inkl. 10 Gew.-% Quarzsand

* Hierbei handelt es sich um Empfehlungen. Die Zahngröße ist u.a. abhängig von Verschleißfestigkeit der Rakel, Temperatur, Füllgrad und Untergrundgegebenheiten. Verbrauchswerte variieren durch Temperatureinflüsse, Applikationsart und Werkzeug. Exakte Verbrauchswerte sind daher durch Musterlegung am Objekt zu ermitteln.

Bei Verbrauchsangaben in Prüfberichten handelt es sich um Laborwerte (ohne Schütt- und Schwundverluste). Abweichungen zu den Verbrauchswerten am Objekt sind daher möglich.

Verarbeitbarkeitsdauer	Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit ca. 45 Minuten. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.
Verarbeitungsbedingungen	Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur: Mind. 10 °C, max. 30 °C Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
Wartezeiten	Die Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen sollten bei 20 °C mind. 18 Stunden und max. 24 Stunden betragen. Bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges angeschliffen werden. Die angegebenen Zeiträume werden durch höhere Temperaturen verkürzt, durch niedrigere verlängert. Während des Aushärtungsprozesses aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsinderungen auftreten können.
Trocknung/Trockenzeit	Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit nach ca. 16 Stunden begehbar, nach ca. 7 Tagen vollständig mechanisch und chemisch belastbar. Bei niedrigen Temperaturen entsprechend länger.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit DisboXID 419 Verdünner.

Hinweise

Gutachten	Aktuelle Informationen auf Anfrage.
Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge (Stand bei Drucklegung)	Nur für gewerbliche Verarbeitung bestimmtes Produkt. Komponente A: Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann vermutlich genetische Defekte verursachen. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Vor Gebrauch besondere Anweisungen einholen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Schutzhandschuhe/ Schutzkleidung/ Augenschutz/ Gesichtsschutz tragen. BEI Exposition oder falls betroffen: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen. Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ ärztliche Hilfe hinzuziehen. Enthält: Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrinharze mit durchschnittlichem Molekulargewicht ≤ 700, Bisphenol-F-Epoxidharz MG <700, 2,3-Epoxypropylneodecanoat, Oxiran, Monoderivate. Hotline für Allergieanfragen und technische Beratungen: 0800/1895000 (kostenfrei aus dem deutschen Festnetz). Komponente B: Gesundheitsschädlich bei Verschlucken oder Einatmen. Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Nach Gebrauch Haut gründlich waschen. Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Sofort GIFTINFORMATIONSZENTRUM/Arzt anrufen. Enthält: Polymer auf Basis von Dipropylentriamin, Phenol, methylstyrolisiert, 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, Polyoxypropylendiamin.
Entsorgung	Materialreste: Grundmasse mit Härter aushärten lassen und als Farbabfälle entsorgen. Nicht ausgehärtete Produktreste und ungereinigte Verpackungen sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.
EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	dieses Produktes (Kat. A/j): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 410 g/l VOC.
Giscode	RE1
Nähere Angaben	Siehe Sicherheitsdatenblätter. Bei der Verarbeitung des Materials sind die Bautenschutz-Verarbeitungshinweise sowie die Reinigungs- und Pflegehinweise für Fußböden zu beachten.

CE-Kennzeichnung

	
Disbon GmbH Roßdörfer Straße 50, D-64372 Ober-Ramstadt	
13 DIS-469-012520	
EN 13813:2002 Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung für die Anwendung in Innenräumen EN 13813:SR-E _{fi} -B1,5-AR1-IR4	
Brandverhalten	E _{fi}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B1,5
Schlagfestigkeit	≥ IR4

EN 13813

Die DIN EN 13813 "Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche – Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen" (Januar 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und -versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte, die der o. g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

Produkte, die o.g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen. Die Kennzeichnung erfolgt auf dem Gebinde sowie im Anhang der Leistungserklärung gemäß BauPVO, die im Internet unter www.disbon.de abgerufen werden kann.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren technische Bearbeitung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. Sollen Untergründe bearbeitet werden, die in dieser Technischen Information nicht aufgeführt sind, ist es erforderlich, mit uns oder unseren Außendienstmitarbeitern Rücksprache zu halten. Wir sind gerne bereit, Sie detailliert und objektbezogen zu beraten.

Technischer Beratungsservice

Tel.: +49 6154 71-71710
 Fax: +49 6154 71-71711
 E-Mail: kundenservicecenter@caparol.de