

Technisches Datenblatt

VA-C P13

Grundierung

Beschreibung

Feuchtigkeitsverträgliche Epoxidharzgrundierung für schwierige Untergründe

Produktdaten/Technische Daten

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B = 100: 60		
	Volumenteile	A : B = 100: 66		
Verarbeitungszeit	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	60 Min.	40 Min.	20 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	24 - 28 Stdn.	12 - 15 Stdn.	8 - 12 Stdn..
Überarbeitbarkeit		Nach Härungszeit, spätestens nach 48 Stdn. bei 20 °C		
Verbrauch	Grundierung	Ca. 0,3 - 0,4 kg/m ²		
	Kratzspachtelung	Ca. 0,4 - 0,6 kg/m ²		
	Mörtel	Ca. 0,150 - 0,300 kg/m ² je 1 mm Schichtdicke		
Verpackung		Kombi-Dose 1 kg, Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg		
		Fass-Kombi 960 kg		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen)		

VA-C P13

Grundierung

Anwendung und Eigenschaften

VA-C P13 ist ein lösungsmittelfreies 2-K-Epoxidharz, das mit hoher Verträglichkeit gegenüber Feuchtigkeit ausgestattet ist.

VA-C P13 kann mattfeuchte Oberflächen benetzen, verdrängt das Wasser und führt zu hervorragenden Haftungen.

In Kombination mit einem Entlötungsmittel können verölte Untergründe gereinigt und anschließend grundiert werden.

Aufgrund des besonders guten Penetrationsvermögens und der hohen Benetzungsfähigkeit hat sich das Produkt auf kritischen Untergründen bewährt. Insbesondere können Untergründe mit nicht ausreichender Festigkeit deutlich in den Haftfestigkeiten verbessert werden. Die mittlere Viskosität macht das Produkt auch für Kratzspachtelungen und auch bei der Anwendung als Nasshaftgrund für Verbundestriche geeignet. Gute Haftung wird auf gestrahltem Stahl erreicht.

Produktmerkmale

- lösungsmittelfrei
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- mit Innenraum-Zulassung (DIBt®)
- sehr hohe Haftung
- verfestigend
- universell einsetzbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- auf feuchten Untergründen härtend
- erhöht osmosebeständig
- hohe Penetration
- frei von lackschädigenden Substanzen

Einsatzbereich

- Grundierungen vor Beschichtungen auf mattfeuchten und nasschemisch gereinigten Untergründen.
- Grundierungen auf jungen Estrich- und Betonuntergründen
- Grundierung von gestrahltem Stahl
- Verfestigung von nicht ausreichend festen Untergründen

VA-C P13

Grundierung

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl, und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. **VA-C P13** kann nach einer Entölung auf dem mattfeuchten Untergrund als Haftbrücke eingesetzt werden. Zur Grundierung geeignet ist Beton mindestens C20/25. Zementestrich CT-C35-F5 sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine, für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt wird mit Epoxidharz nicht empfohlen. Durch die stark verfestigende Wirkung können Untergründe mit mangelnder Festigkeit deutlich in der Haftzugfestigkeit verbessert werden. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung sollte ausgeschlossen werden. **VA-C P13** kann unter bestimmten Voraussetzungen auf feuchten Untergründen sowie auf nicht ausreichend dichten Untergründen eingesetzt werden. Die Eignung unter den gegebenen Voraussetzungen ist abzuklären. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Die Sanierung von Fußböden außerhalb der üblichen Anforderungen erfordert eine Ergebniskontrolle, z.B. durch Haftprüfung.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind liegt in einer genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge.

Den Härter B restlos in das Harzgebände leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 – 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Kratzspachtelungen

1,0 kg **VA-C P13**
0,5 – 0,8 kg Mischsand

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag gegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach erforderlicher Konsistenz und Festigkeit.

VA-C P13

Grundierung

Verarbeitung

Grundierung: Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit der Raketel, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen und evtl. zeitversetzt nachrollen. Bei starker Sauffähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für eine optimale Haftung ist die Fläche im frischen Zustand mit ca. 0,8 kg feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,3/0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 36 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden. Soll die Grundierung erhöhte Osmosebeständigkeit aufweisen, sollte mit 2-facher Grundierung oder Grundierung und Kratzspachtelung gearbeitet werden. Die erste Grundierung nicht abstreuen und im empfohlenen Zeitraster arbeiten.

Kratzspachtelung: Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss des Untergrundes wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung empfohlen. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz der Spachtelmasse ist der Untergrundaugfähigkeit anzupassen und muss so eingestellt werden, dass das Material schlagfrei verfließt.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75% betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildungen auf. Die angegebenen Härtungszeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Besondere Hinweise: Vor der „Verharzung“ der Estrichfugen/Schnittfugen im Beton, mit purem oder mit Stellmittel gefüllten Epoxidharz, wir abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab. Die Ausführung sollte immer mit dem **VA-C**-Grundierharz in Kombination mit Quarzsand erfolgen. Hierzu wird empfohlen mind. 1 – 3 Gewichtsanteile Füllstoff zuzugeben.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 – 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und möglichst bald aufbrauchen.



VA-C P13

Grundierung

Besondere Hinweise:

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten.

GISCODE. RE 1

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42 Grenzwert 500g/l (2010, II,j/lb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

VA-Coating GmbH

Alte Duisburger Str. 11

47119 Duisburg

Tel.: 0203 70901330

Mail: info@va-coating.com

Web: www.va-coating.com