SILIPOX® 7110 Grundier- und Mörtelharz

PRODUKTBESCHREIBUNG

Anwendung / Produkteigenschaften

SILIPOX® 7110 ist:

- universell einsetzbar
- lösemittelfrei
- auf Epoxidharzbasis
- ungefüllt
- nicht pigmentiert

SILIPOX® 7110 eignet sich:

- als Grundierung auf zement- und reaktionsharzgebundenen Untergründen
- als Grundierung unter lösemittelfreien Beschichtungssystemen
- zur Formulierung nichtdekorativer Spachtelmassen und Mörtel
- als Laminierharz
- als Staubbindeanstrich bei zementgebundenen Untergründen

Spezielle Eigenschaften SILIPOX® 7110:

- undurchlässig gegenüber Kohlendioxid und schützt somit Stahlbetonoberflächen nachhaltig gegen Karbonatisierung
- ist niedrigviskos und besitzt eine starke Kapillaraktivität

Farbton / Liefereinheit / Haltbarkeit

Farbton:	transparent, gelblich
Liefereinheit:	30 kg; weitere Gebindegrößen auf Anfrage
Haltbarkeit:	vom Tag der Produktion 6 Monate
	trocken, kühl, frostfrei

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 23°C / 50% rel. LF	ca. 1,09 g/cm³
Haftzugfestigkeit	> Betonbruch
Festkörper	100 %
Shore-Härte	D 72 – 78
Viskosität (25°C, V03.1)	Komponente A: 750 – 1.000 mPas Komponente B: 65 – 90 mPas Mischviskosität: ca. 280 mPas
Mischungsverhältnis:	2 : 1 (nach Gewicht) 1,8 : 1 (nach Volumen)
Materialverbrauch:	250 – 400 g/m² auf glatten Untergründen 300 – 500 g/m² auf rauen Untergründen 1 : 2 mit QUARZ Sieblinie als selbstverlaufende Spachtelmasse bis 2 mm 1 : 10 – 1 : 25 als Mörtel in Abhängigkeit von Sieblinie, Anwendung und Offenporigkeit des fertigen Belages
Verarbeitungszeiten (bei 50% rel. LF)	12 – 15 Minuten (30°C) 25 – 30 Minuten (20°C) 40 – 50 Minuten (10°C)
Überarbeitungszeiten (bei 50% rel. LF)	mind. 6 – 8 Std., max. 12 Std. bei 30 °C mind. 12 – 16 Std., max. 24 Std. bei 20 °C mind. 24 – 36 Std., max. 48 Std. bei 10 °C
Aushärtung (volle mechanische Belastbarkeit bei 50% rel. LF)	3 Tage (30 °C) 7 Tage (20 °C) 10 Tage (10 °C)

Verarbeitung:

Untergrund:

Die zu beschichtenden Untergründe müssen sauber, trocken und tragfähig sowie frei von trennend wirkenden Stoffen wie z.B. Öl, Fett und Gummiabrieb sein. Eine ordnungsgemäße Untergrundvorbehandlung durch z.B. Kugelstrahlen oder ein ähnlich geeignetes Verfahren ist für einen ausreichenden Verbund zum Untergrund erforderlich. Nach der Untergrundvorbehandlung sollte die Abreißfestigkeit bei mindestens 1,5 N/mm² liegen. Die Restfeuchtigkeit der zu beschichtenden Fläche darf nicht mehr als 4% betragen. Ferner sollte eine rückwärtige Durchfeuchtung dauerhaft ausgeschlossen werden. Je nach Vorbereitungsart entstehen unterschiedlich raue Oberflächen, was den Materialverbrauch beeinflusst.

Werkzeug:

Gummischieber, kurz- oder mittelflorige Walze, Zahnrakel, Glättkelle etc.

Anmischen:

Die Härterkomponente komplett in die Stammkomponente fließen lassen. Mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit gegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen. In ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen.

Es muss vor dem Auftrag eine gleichmäßige, schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Applikation:

Als Grundierung wird das Produkt auf die vorbereitete Fläche gegossen, mit einem Gummischieber aufgetragen und mit kurz- oder mittelflorigen Walzen gleichmäßig im Kreuzgang verteilt.

Selbstverlaufende Spachtelmassen werden mit einer Zahnrakel oder einer Glättkelle verteilt.

Innerhalb der Überarbeitungszeit kann die nachfolgende Schicht direkt aufgebracht werden. Wird der Überarbeitungszeitraum überschritten, muss die frisch verlegte Fläche entweder mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut oder nach Aushärtung durch Schleifen etc. für einen weiteren Auftrag vorbereitet werden.

Allgemeines:

Die Material-, Luft- und Bodentemperaturen sind zu messen und müssen sich während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungszeit zwischen 10 °C und 30 °C befinden.

Des Weiteren ist darauf zu achten, dass sich die Untergrundtemperatur 3 °C oberhalb der Taupunkttemperatur befindet.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten.

Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsgsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

Bei Einwirkung von UV-Strahlung muss bei Epoxidharzen allgemein mit einer gewissen Farbtonveränderung bzw. Kreidung gerechnet werden, welche die technischen Eigenschaften des Produktes nicht beeinflusst.

Reinigung

Zur Reinigung der Geräte empfehlen wir unser **R 1000.**

Bereits erhärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

CE-KENNZEICHNUNG

Produkte, die von einer harmonisierten Norm erfasst werden oder für die eine Europäisch Technische Bewertung erteilt wurde, sind gemäß Anhang III der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauproduktenverordnung) mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

Die EN 13813: 2002 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche - Eigenschaften und Anforderungen“ legt die Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden.
Kunststoffbeschichtungen und- Versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst.

Die EN 1504-2: 2004 „Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Definitionen, Anforderungen, Qualitätsüberwachung und Beurteilung der Konformität - Teil 2: Oberflächenschutzsysteme für Beton“ legt die Anforderungen an hydrophobierende Imprägnierungen, Imprägnierungen und Beschichtungen, die für den

Oberflächenschutz von Beton eingesetzt werden, fest. Bei Bodenbelagssystemen, die wesentlichen mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind, müssen zusätzlich die Anforderungen der DIN EN 13813 erfüllt werden.
Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte der entsprechenden Leistungserklärung.

SICHERHEITSHINWEISE:

Für die sichere Handhabung von Epoxidharzen und Härtern empfehlen wir prinzipiell die Beachtung folgender Merkblätter:
BG-Regel BGR 227, Tätigkeiten mit Epoxidharzen (Hrsg.: Berufsgenossenschaften der Chemischen Industrie).
Weiterhin sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökotoxikologischen Daten den spezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Entsorgung:
Vollständig erhärtetes Material kann über den Hausmüll entsorgt werden.
Restentleerte Gebinde zum Recycling geben.
Flüssiges Material als Farbabfälle, welche Lösemittel oder anderweitige gefährliche Stoffe enthalten, entsorgen.

VOC-Richtlinie 2004/42/EG:
Kategorie IIA/j Typ lb < 500 g/l VOC
(Grenzwert 2010)

Datenbasis:
Die Ermittlung sämtlicher angegebenen Daten und Verarbeitungshinweise beruht auf Labortests. In der Praxis gemessene Werte können aufgrund von Einflüssen außerhalb unseres Einflussbereiches davon abweichen.

Rechtsgrundlage:
Die gemachten Angaben sowie die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, bei sachgerechter Lagerung und Anwendung. Aufgrund unterschiedlicher Materialien, Untergründe und von der Norm abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Diese erhalten Sie auf www.wst-quarz.de. Es gilt das jeweils neueste technische Merkblatt.

WST Quarz GmbH
LISE-MEITNER-STRASSE 5
46569 HÜNXE

TELEFON: +49 (0)281 944 03 10
FAX: +49 (0)281 944 03 33
info@wst-quarz.de
www.wst-quarz.de