

Beton-Grundierung-Ausgleichsmasse

Mit der folgenden Anleitung lassen sich beschädigte Betonböden in kurzer Zeit preiswert instandsetzen.

Im Gegensatz zu zementären Ausgleichsmassen, die bei Belastungen schnell wieder abplatzen, haftet Polyesterharz Palatal A 410-01 nicht nur auf der Oberfläche, sondern dringt in die porige Oberfläche ein und sorgt für eine perfekte Verklebung.

Von Vorteil ist ebenfalls eine höher als beim Beton vorhandene Elastizität, die neue Risse verhindert.

Die Betonflächen werden zunächst von losem, nicht tragfähigem Material befreit (Risse ausschleifen und Querfugen einschneiden).

Es dürfen keine Dichtschlämme oder, bei neuem Beton, Zementschlemme vorhanden sein, da sie das Eindringen des Harzes verhindern.

Bei Reparaturstellen an neuem Beton muss die Zementschlämme durch Abschlagen, z.B. mit Betonsaniermaschine, oder Sandtrahlen entfernt werden.

Der Beton muss trocken (bei neuem Beton Restfeuchte 2-3% max) sein und darf keine fetthaltigen Verunreinigungen, z.B. Ölflecken, aufweisen.

Ölflecken kann man durch Aufschwemmen des Öls, z.B. mit Bremsenreiniger, und anschließendem Aufnehmen mit Ölbindemittel aus der Betonoberfläche entfernen.

Um eine ordnungsgemäße Aushärtung zu gewährleisten, muss der Beton mindestens 12°C aufweisen, damit eine ordnungsgemäße Aushärtung stattfinden kann.

Als Härtingssystem wird eine Aminhärtung eingesetzt (3% Oldopal-DMA-Beschleuniger 10%ig und 2% Härter BP-50-FT1 Pulver).

Das Harz kann für den ersten Anstrich mit Styrol verdünnt werden, um das Eindringen zu verbessern.

Jetzt werden alle zu behandelnden Stellen mit Palatal A 410-01 solange vorbehandelt, bis eine glänzende Schicht an der Oberfläche verbleibt.

Für alle tieferen Beschädigungen wird eine selbstverlaufende Vergussmasse aus Palatal A 410-01 (mit Härter versetztes Harz) und Quarzsand (soviel Quarzsand zufügen, bis die gewünschte Viskosität erreicht wird), sowie eine Beimengung von geschnittenen Glaskurzfasern als Armierung angemischt.

Der Rührvorgang muss so kurz wie möglich gehalten werden, um nicht zuviel Topfzeit (c.a. 25min) zu vergeuden.

Bei höheren Temperaturen während der Verarbeitung kann die Beschleunigermenge herabgesetzt werden.

Es wird immer ein Probeansatz zur Ermittlung der Mischungsverhältnisse gemacht, bevor größere Mengen angemischt werden.

Bei Rissen wird in die eingeschnittenen Querfugen ein Armierungsstahl, z.B. langes VA- Spaxgewinde eingelegt.

Der Auftrag erfolgt durch Gießen mit anschließendem Abrakeln.

Die Begehbarkeit ist abhängig von Temperatur und Schichtstärke innerhalb weniger Stunden

erreicht.

Die Reparaturstellen können mit einer Diamanttopfscheibe nachbearbeitet werden.

Falls gewünscht kann ein Anstrich mit eingefärbtem Büfa®-Marine-NPG-Topcoat-H als Endanstrich aufgebracht werden.

Durch Beimischung von grobem Quarzsand oder Glasschlacke in Büfa®-Marine-NPG-Gelcoat-H kann man vor dem Topcoatanstrich für eine Rutschhemmung, z.B. in Nassbereichen, sorgen.

Für allerhöchste Rutschhemmung kann auch ein hartes Substrat direkt in den frischen Topcoat eingestreut werden.

Nach der Härtung bei Raumtemperatur sollten die Flächen mittels Warmluft (kein Gasstrahler), z.B. einem elektrischem oder dieselbetriebenem Bauheizer, bei 60-80°C für mehrere Stunden getempert werden.

Nach dem Abkühlen kann die Fläche belastet werden.

Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

Technische Merkblätter und Informationen finden Sie unter www.ross-fisch.de.

Ausgabe: 01.2014

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563
Fax: 04484 920568