

Polymerbeton

Polyesterharze eignen sich hervorragend als Bindemittel für Polymerbeton.

Sie ersetzen die starre und meist poröse, zementäre, mineralische Bindung durch eine elastische und, wenn gewünscht, flüssigkeitsdichte Kunststoffbindung.

Mit Polyesterharz gebundene Betonteile zeigen, wie hochwertiger mineralischer Beton, beim Zerbrechen Kornbruch auf.

Im Gegensatz zu normalem Beton kann man Polymerbetonteile, ohne Qualitätseinbußen bei Haftung und Festigkeit, schnell und perfekt reparieren.

Die erzielbaren Eigenschaften hängen von den chemischen und physikalischen Eigenschaften des eingesetzten Harzes ab, z.B. Palatal P4, Palatal A410 oder Atlac 430.

Hervorzuheben ist vor allem die Elastizität und Zugfestigkeit, sowie auch die Dichtwirkung (keine Flüssigkeitsaufnahme), die chemische Beständigkeit gegenüber Ölen, Kraftstoffen, Säuren und bei ISO/NPG- und Vinylesterharzen auch eine gute alkalische Beständigkeit.

Schlechter als beim herkömmlichen Zementboden ist die Warmfestigkeit und die Nichtverträglichkeit von Schweiß-, Schleif- und Schneidarbeiten an Metall.

Die Einsatzmöglichkeiten von Polymerbeton sind jedoch nahezu unerschöpflich.

Vom Ausbessern beschädigter Betonflächen mit beliebiger Schichtdicke, Herstellung von Putzen und Estrichen, Betonteilen mit besonderen Eigenschaften wie Abwasserrohre, Filtergehäuse, Entwässerungsrinnen, wasserdichten Zisternen, Fundamenten für Metallbearbeitungszentren, als Dübelharz usw.

Die Herstellung eines Polymerbetons ist etwas anspruchsvoller in Bezug auf die Füllstoffe, weil keine Feuchtigkeit eingetragen werden darf, z.B. ofentrockener Kies oder Quarzsand.

Dem Gemisch aus verschiedenen Körnungen wird mit Härter vermisches Polyesterharz zugegeben, bis die gewünschte Konsistenz, von erdfeucht bis selbstverlaufend, erreicht ist.

Bei großen Mengen wird mit einer Durchlaufanlage fortlaufend neuer Polymerbeton produziert.

Für den nicht industriellen Einsatz kann das Mischen mit einem Rührquirl für bis zu 25 l pro Ansatz geschehen.

Durch Zugabe von Armierung, z.B. Glaskurzfasern, kann die Zug- und Bruchfestigkeit erhöht werden, wenn, wie z.B. bei Estrichen in Werkstätten, eine höhere Schlagzähigkeit gefordert ist.

Die Zugabe von Dispergier-Additiven BYK 909 oder 940 verhindert das Absetzen der Füllstoffe.

Für selbstverlaufende Gussmassen wird zusätzlich mit BYK 550 oder 560 gearbeitet.

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: 07.2014

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

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