

Disboxid 464 EP-Verlaufschicht

Pigmentiertes, lösemittelfreies 2-Komponenten-Epoxidharzbindemittel für Verlaufbeschichtungen im Innenbereich.



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Pigmentiertes, lösemittelfreies 2-Komponenten Epoxidharzbindemittel, niedrigviskos.
Verwendungszweck / Eigenschaften	Epoxidharzbindemittel für gefüllte, selbstverlaufende Beschichtungen und Einstreubeläge. Geeignet für Beschichtungen und Beläge bei Flächen mit normaler bis mittelschwerer Beanspruchung auf Beton- und Zementestrichen, wie z.B. in Produktionsräumen, Lagerhallen, Werkstätten, Garagen und auf Verlagerampen. Anwendung auch als sehr robuster Einstreubelag in Nassbetrieben, wie z.B. in der Getränkeindustrie, nahrungsmittelverarbeitenden Betrieben, Wasch- und Wartungshallen.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ hoch füllbar; ■ gute chemische und mechanische Beständigkeit; ■ gute Frühwasserbeständigkeit; ■ flüssigkeitsdicht; ■ leichte Verarbeitbarkeit; ■ abriebfest; ■ niedrigviskos.
Topfzeit	ca. 25 Min. bei 20°C und 60% rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere Temperaturen verlängern die Topfzeit.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Lösemittelfreies 2K-Epoxidflüssigharz, A/F.
Farbtöne	nach RAL, NCS. Standardfarbton Kieselgrau Ral 7032, Lichtgrau Ral 7035
Glanzgrad	Glänzend.
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Druckfestigkeit: ca. 79 N/mm²; ■ Biegezugfestigkeit: ca. 32 N/mm²; ■ Abriebfestigkeit: Nach Taber CS10/1000U/100g: 50 mg; ■ Gleitreibungskoeffizient (glatte Ausführung) > 0,44 <p>Chemikalienbeständigkeit in Anlehnung an DIN EN ISO 2812-3:2007 bei 20° C (7 Tage)</p> <p>Essigsäure 5 %ig + (V) Essigsäure 10 %ig + (V) Salzsäure 10 %ig + (V) Schwefelsäure ≤ 10 %ig + (V) Schwefelsäure 20 %ig + (V) Zitronensäure 10 %ig + Ammoniak 25 %ig (Salmiakg.) + Calciumhydroxid +</p>



Kalillaug 50 %ig +
 Natronlaug 50 %ig +
 Eisen III Chloridlsg., gesättigt + (V) Lysoformlsg. 2 %ig + (V)
 Magnesiumchloridlsg. 35 %ig +
 Dest. Wasser +
 Kochsalzlsg., gesättigt +
 Testbenzin (Terpentin-Ersatz) +
 Waschbenzin +
 Xylol + (V)
 Ethanol + (V)
 Benzin DIN 51 600 + (V)
 Superbenzin + (V)
 Kerosin + (V)
 Heiz- und Dieselmotorenöl +
 Motorenöl +
 Coca-Cola + (V)
 Kaffee + (V)
 Rotwein + (V)
 Skydrol (Hydraulikfl.) +
 Trafo-Kühlflüssigkeiten +
 Zeichenerklärung: + = beständig, V = Verfärbung.

Lagerung

Kühl, trocken, frostfrei.
 Originalverschlossenes Gebinde mindestens 1 Jahr lagerstabil.
 Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20°C lagern.

Dichte

Bindemittel: 1,4 kg/dm³;
 Mörtel (MV 1 : 0,7): 1,7 kg/dm³.

Hinweis

■ UV- und Witterungseinflüsse sowie eine Belastung mit organischen Farbstoffen (z.B. in Kaffee, Rotwein oder Blättern) oder verschiedenen Chemikalien (z.B. Desinfektionsmittel, Säuren u.a.) können zu Farbtonveränderung/Ausbleichen/Verringerung des Glanzgrades führen.
 Die technischen Eigenschaften und die Funktionsfähigkeit werden hierdurch nicht negativ beeinflusst.

■ Schleifende Beanspruchung führt zum Verkratzen der Oberfläche.

■ Die Deckkraft bei hellen Bunttönen (insbesondere gelb und orange) ist beim Einsatz als Versiegelung bzw. Rollbeschichtung begrenzt (Eigenversuche werden empfohlen!).

■ Geringe Farbtonabweichungen von den angeführten Farbtonen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar.

■ Bei hellen Bunttönen, wie z.B. im Gelb- oder Orangebereich, können Farbtonabweichungen durch die Verfüllung mit Quarzsand auftreten.

■ Der Zusatz von Beschleuniger Disboxid 903 EP-Rapid erhöht die Vergilbungsneigung.

Gutachten

- 1-1080 Druckfestigkeit/Biegezugfestigkeit;
- 1-1081 Chemikalienbeständigkeit;
- 1-1089 Trittsicherheit;
- 1-1116 Dekontaminierbarkeit;
- 1-1159 bis 1262 Rutschhemmklassen;
- 1-1167/68 Brandverhalten Bfl-s1;
- 1-1190 AgBB.

Verpackung / Gebindegrößen

■ 25 kg, 20 kg Grundmasse (Teil A), 5 kg Härter (Teil B).

Verarbeitung

Beschichtungsaufbau

■ Grundbeschichtung mit Disboxid 462 EP-Grundier- und Mörtelharz auf die Fläche gießen, anschließend mit Gummirakel gleichmäßig verteilen und porenfüllend grundieren. Glanzstellen durch Nacharbeiten mit einer mittelflorigen Walze oder Versiegelerbürste vermeiden. Grundierung ggf. absanden.

■ Kratzspachtelung (Grundierung mit Quarzsand gemischt) egalisieren.

Für rutschhemmende, im Rollverfahren hergestellte Beschichtungen sowie Mörtelbeläge die Grundierung mit Füllstoff 0,3 - 0,8 mm (Disboxid 943 Einstreuquarz) bzw. Füllstoff 0,7 - 1,2 mm (Disboxid 944 Einstreuquarz) absanden.

Für im Spachtelverfahren aufgetragene Verlaufsbeschichtungen Grundierung mit Füllstoff 0,1 - 0,3 mm (Disboxid 942 Mischquarz) absanden.

Eine nicht abgesandete Grundierung muss innerhalb von 24 -48 Stunden überarbeitet werden.

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte, wenig saugfähige Oberflächen werden 1x mit Agropox 2420, einer lösemittelhaltigen 2-Komponenten Epoxigrundierung mit haftverbessernden Zusätzen, grundiert. Die Lösemittel müssen vollständig verdunstet sein, bevor der nächste Arbeitsschritt erfolgen darf. ■ Für rasche Arbeiten (Grundierung und Beschichtung in einem Tag) kann Disboxid 462 EP-Grundier- und Mörtelharz mit Beschleunigerzusatz Disboxid 903 EP-Rapid (Dosierung siehe eigene TI) verwendet werden. ■ Beschichtung: Rollbeschichtung mit glatter Oberfläche: Auf die vorbereitete Fläche wird Disboxid 464 EP-Verlaufschicht auf die nicht abgesandete Grundierung mit einer mittelflorigen Walze gleichmäßig aufgetragen. Die Anzahl der erforderlichen Arbeitsgänge (ein oder zwei) richtet sich nach der zu erwartenden Belastung und der geforderten Schichtdicke. Die erhöhte Schichtdicke (2 Arbeitsgänge) kann auch in einem Arbeitsgang erreicht werden. Dazu Material auf die Fläche gießen, mit einer glatten Hartgummi-Rakel gleichmäßig verteilen und mit einer mittelflorigen Walze im Kreuzgang nachrollen. ■ Rutschhemmende Rollbeschichtung: Disboxid 464 EP-Verlaufbeschichtung auf die abgesandete Grundbeschichtung gießen und wie zuvor beschrieben verteilen und nachrollen. ■ Verlaufmörtel mit glatter Oberfläche: Zur Herstellung eines Verlaufmörtels wird dem Material nach dem Umtopfen unter Rühren bis zu 70 Gew.-% Disboxid 942 Mischquarz zugegeben. Durch Zugabe von Füllstoff 464 kann der Füllgrad bis zu 90 Gew.-% erhöht werden. Den Verlaufmörtel auf die abgesandete Grundbeschichtung gießen und mit einem Hartgummi oder Stahl-Zahn rakel gleichmäßig verteilen. Nach einer Wartezeit von ca. 10 Minuten mit der Stachelwalze entlüften. Die Verarbeitungstemperatur dabei sollte über 15°C betragen, da sonst Verlaufspuren sichtbar bleiben können. Bei Temperaturen unter 15 °C muss ggf. die Füllstoffzugabe verringert werden. ■ Einstreubelag: Nach dem Umtopfen dem Material 30 Gew.-% Füllstoff 0,3 - 0,8 mm (Disboxid 943 Einstreuquarz) zugeben. Den Verlaufmörtel als Einstreuschicht auf die vorbereitete Fläche gießen und zügig mit einem Hartgummi - Zahn rakel gleichmäßig verteilen. Die frische Einstreuschicht anschließend vollflächig mit Füllstoff 0,3 - 0,8 mm (Disboxid 943 Einstreuquarz) oder Füllstoff 0,7 - 1,2 mm (Disboxid 944 Einstreuquarz) absanden. Nach Erhärten überschüssigen Quarzsand scharf abkehren. Auf die Einstreuschicht eine Rollbeschichtung wie oben beschrieben auftragen.
Verarbeitung	Je nach Anwendung mit kurz- bis mittelfloriger Walze, Glättkelle oder geeigneter Rakel. (z.B. Hartgummi-Zahn rakel, Zahnleiste).
Auftragsverfahren	Rollen, Spachteln, Rakeln.
Verarbeitungsbedingungen	Die Untergrund-, Umgebungs- und Materialtemperatur muss während der Verarbeitung und bis zur vollständigen Erhärtung mindestens + 10°C und darf max. 30°C betragen. Die rel. Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3°C über der Taupunkttemperatur liegen. Optimale Verlaufeigenschaften zeigt das Material ab 15°C, bei Temperaturen über 25°C ist die Verarbeitungszeit stark verkürzt, durch daraus resultierendes frühes Ansteifen des Materials leiden die Verlaufeigenschaften und damit die Oberflächenoptik. Werden die klimatischen Mindestvoraussetzungen nicht erfüllt, so kann es zu Vernetzungsproblemen kommen. Diese äußern sich in Aushärtungsstörungen, verringerter mechanischer und/oder chemischer Belastbarkeit, vermehrter Schmutzaufnahme, schlechter Reinigbarkeit.
Materialzubereitung	Härter der Grundmasse zugeben. Mit langsam laufendem Rührwerk (max. 400 U/min.) intensiv mischen, bis ein schlierenfreier und gleichmäßiger Farbton entsteht. Gegebenenfalls Füllstoff beimengen. In ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen.
Mischungsverhältnis	Grundmasse : Härter = 4 : 1 Gewichtsteile.
Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rollbeschichtung: Glatte Oberfläche ca. 0,25 kg Disboxid 464 EP-Verlaufschicht/m²/Arbeitsgang. Rutschhemmende Oberfläche ab 0,6 kg Disboxid 464 EP-Verlaufschicht/m². ■ Verlaufmörtel mit glatter Oberfläche, 60 % gefüllt ca. 2 mm Schichtdicke (5 mm Dreieckszahnung): ca. 1,0 kg Disboxid 464 EP-Verlaufschicht + ca. 0,6 kg Füllstoff 464 /m²/mm. ■ Einstreubelag: Einstreuschicht ca. 2 kg Disboxid 464 EP-Verlaufschicht + 0,6 kg Füllstoff 0,3 - 0,8 mm. (Disboxid 943 Einstreuquarz)/m². Absandung ca. 4 kg Füllstoff 0,3 - 0,8 mm (Disboxid 943 Einstreuquarz) /m². Versiegelung Disboxid 464 EP-Verlaufschicht ab 0,6 kg/m².

Trocknung / Trockenzeit	<p>Exakte Verbrauchswerte durch Musterlegung am Objekt ermitteln. Der Verbrauch der Deckversiegelung auf abgestreuten Beschichtungen variiert bedingt durch Temperatureinflüsse, Applikationsart, Werkzeug sowie verschiedener Abstreumaterialien.</p> <p>Das fertige Beschichtungssystem ist bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchte nach ca. 16 Stunden begehbar, nach ca. 3 Tagen mechanisch belastbar und nach ca. 7 Tagen völlig ausgehärtet. Bei niedrigeren Temperaturen entsprechend länger. Während des Aushärtungsprozesses (ca. 16 Stunden bei 20 °C) aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.</p>
Werkzeugreinigung	<p>Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Verdünnung 215, Verdünnung 224 oder Reinigungsmittel K.</p> <p>Ausgehärtetes Material kann nicht mehr angelöst werden, Entfernung nur mechanisch möglich.</p>
Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beim Einsatz von Sondertönen muss die maximal mögliche Füllstoffzugabemenge kontrolliert werden, da sie je nach Farbton niedriger als üblich sein kann. ■ Bei der Applikation mit einer Zahnrakel führt die gewählte Dreieckszahnung nicht automatisch zu Einhaltung der vorgegebenen Verbrauchswerte. ■ Zahnrakeln/Zahnleisten sind Verschleissmaterialien und sind daher regelmäßig zu wechseln. ■ Die Verarbeitung innerhalb einer Fläche muss zügig und ohne Arbeitsunterbrechungen erfolgen, ansonsten kann es bei bestimmten Farbtönen zu geringen Farbtendifferenzen in der Anarbeitungszone kommen. ■ Die Wartezeit zwischen den verschiedenen Arbeitsgängen muss bei 20 °C mindestens 16 Stunden und darf max. 2 Tage betragen. Höhere Temperaturen verkürzen und niedrigere Temperaturen verlängern die Wartezeiten. ■ Optional können Farbchips/Disboxid 948 Color-Chips in die noch frische Beschichtung eingestreut oder eingeblasen werden. Eine Versiegelung mit Disbopur 458 PU-AquaSiegel oder DisboPUR 309 2K-PU-Versiegelung ist dann obligatorisch vorzusehen. ■ Für befahrbare bzw. mechanisch hoch frequentierte Flächen wie z.B. Garagen, wird vor dem Auftragen einer Versiegelung eine Grundreinigung mit Verdünnung 215 empfohlen. Nach Ablüften der Verdünnung muss ein "Zwischenschliff mittels Schleifvlies" vorgenommen werden. Andernfalls kann es -speziell in Verbindung mit UV-Belastung- zu Ablösung der Versiegelung kommen.
Reinigung & Pflege	<p>Allgemeine Reinigungshinweise und Pflegeempfehlungen für Disbon Fußböden beachten. Die produktspezifischen Pflegeempfehlungen sind beim AvenariusAgro Kunden-Service-Center erhältlich.</p>
Untergrundvorbereitung	<p>Mechanisch durch z.B. Kugelstrahlen oder Fräsen. Ausbruch- und Fehlstellen im Untergrund mit den Disbocret-PCC-Mörteln oder den Disbon EP-Mörteln oberflächenbündig verfüllen. Obwohl für Disboxid 464 EP-Verlaufschicht an sich keine Fugen erforderlich sind, muss auf die Untergrundgegebenheiten Rücksicht genommen werden und statisch erforderliche Fugen, Bauwerksfugen oder vom Untergrund her notwendige Fugen durchgebildet werden. Sich später bildende Risse im Untergrund können von der Kunststoffbeschichtung nicht überbrückt werden.</p>
Geeignete Untergründe	<p>Geeignet für zementöse Untergründe (Beton, Zementestrich), die tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Ölen, Fetten, Gummiabrieb und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sind. Zementöse, kunststoffvergütete Ausgleichsmassen sind auf ihre Beschichtungsfähigkeit hin zu überprüfen, ggf. sind Probeflächen anzulegen. Oberflächenzugfestigkeit: Im Mittel mindestens 1,5 N/mm², kleinster Einzelwert 1,0 N/mm². Der Untergrund muss seine Ausgleichsfeuchte erreicht haben: max. 4 Gew.-%. Aufsteigende Feuchtigkeit ist auszuschließen.</p>
Ergänzungsprodukte / Systemkomponenten	<p>Siehe eigene TI's:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Disboxid 460 EP-Ground ■ Disboxid 462 EP-Grundier- und Mörtelharz; ■ Disbopur 458 PU-AquaSiegel; ■ Disbopur 459 PU-AquaColor; ■ Disbothan 893 PU-Mattsiegel; ■ Disboxid 903 EP-Rapid

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt	Kat. A/j: 500g/l (2007/2010). Dieses Produkt enthält < 200 g/l VOC.
Abfallschlüsselnummer	55903,55352 (gemäß ÖNORM S 2100)
EWC/EAK	08 01 11
Wassergefährdungsklasse	WGK Wassergefährdungsklasse 2 (Selbsteinstufung): deutlich Wassergefährdend
ADR/RID	UN 3082
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter http://www.avenariusagro.at abgerufen werden.

Technische Information: Disboxid 464 EP-Verlaufschicht, Stand: 05 / 2023

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung


Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

Avenarius-Agro GmbH:

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filliale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at

Niederlassungen Synthesa:

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt