



Boden gut, alles gut!

Reaktionsharze und Polymerbeton für Industrieböden und Ingenieurbau

Technische Dokumentation Silikal-Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme



Silikal-Systeminformation
Silikal-Produktinformation
Silikal Allgemeine Information
Ausgabe RE/RU 3.00.A
Oktober 2007





Silikal, Produktion und Verwaltung in Mainhausen/Frankfurt am Main

... seit über 55 Jahren

Seit Jahrzehnten arbeiten wir für Sie an der Basis: Aus der Praxis des Estrichbaus kommend, haben wir uns bereits vor über 55 Jahren für die Entwicklung und Herstellung von Bodenbeschichtungen auf Kunstharz-Basis entschieden. Zahlreiche Forschungs- und Entwicklungsprojekte begleiteten diesen Weg bis heute. Inzwischen agiert das Unternehmen Silikal weltweit und ist in Deutschland und Europa ebenso vertreten wie in Asien und Australien.

... bei unterschiedlichsten Problemen

Gleich, ob Neubau-, Reparatur- oder Sanierungsmaßnahme: Unsere Beschichtungsharze bewähren sich als hochbelastbare Bodenbeschichtungen in Industrie, Handel und Handwerk, auf Verkehrsflächen, in öffentlichen Einrichtungen und medizinischen Bereichen. Darüber hinaus werden die Reparaturmörtel-Systeme von Silikal als zuverlässige Problemlöser eingesetzt: zur schnellen Ausbesserung von Ausbrüchen, Rissen oder Löchern an Beton, Betonfertigteilen oder Estrichen, zur Unterfütterung von Brückenlagern, zur Einrichtung von Maschinenfundamenten oder auch zur Fixierung von Schwerlastprofilen und Bauteilen.

... mit den passenden Systemen

Wir haben die richtige Einstellung zu Ihrem Bodenproblem. Superschnelle Aushärtung ohne Betriebsunterbrechung, Rutschhemmstufen ganz nach Notwendigkeit, Verarbeitung auch bei niedrigsten Temperaturen, eine große Auswahl farbiger Gestaltungsmöglichkeiten und vieles mehr, das Silikal-Programm macht's möglich.

... und mit kompetenten Mitarbeitern

Beratung? Machen wir gerne – fordern Sie uns!! Jedes Projekt hat seine eigenen Ansprüche und Erfordernisse. Unsere Mitarbeiter kommen aus der Praxis. Sie kennen die Probleme vor Ort, besitzen als Anwendungstechniker weltweite Erfahrung. Deshalb: Sprechen Sie uns an. Wir helfen Ihnen gerne, wenn es um die Realisierung selbst schwierigster Boden-Projekte oder um die Einsatzmöglichkeiten schnell härtender Mörtel-Systeme geht.

Und wenn Sie es ganz genau wissen möchten, hält das Silikal-Schulungszentrum in Mainhausen ein umfangreiches und praxisgerechtes Informationsangebot für Sie bereit.

Ganz sicher: Wir sind immer für sie da!



Zertifiziertes Qualitäts-
Management-System
Zert.-Reg.-Nr. 73 100 663



Zertifiziertes Umwelt-
Management-System
Zert.-Reg.-Nr. 73 104 856

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Technische Dokumentation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Silikal-Systeminformationen		Datenblatt – Seite	
Technische Dokumentation RE – Vorwort			5
Silikal Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme – Produktübersicht		EPP	6
Silikal Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme – Farbgestaltung		EPG	8
Silikal Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme – Standardfarben		EPS	9

Silikal-Produktinformationen		Datenblatt – Seite	
SILIKAL® RE 55	EP-Grundier- und -Mörtelharz	SILIKAL® RE 55	10
SILIKAL® RE 56	EP-Spezialgrundierung, feuchtigkeitsverträglich	SILIKAL® RE 56	12
SILIKAL® RE 57	EP-Grundier- und -Mörtelharz, schnell härtend	SILIKAL® RE 57	14
SILIKAL® RE 58	EP-Spezialgrundierung für ölverschmutzte Flächen	SILIKAL® RE 58	16
SILIKAL® RE 25 W	EP-Versiegelung	SILIKAL® RE 25 W	18
SILIKAL® RE 26 W	EP-Mattsiegel	SILIKAL® RE 26 W	20
SILIKAL® RE 77	EP-Top Coat	SILIKAL® RE 77	22
SILIKAL® RU 301	PUR-Mattfinish LH	SILIKAL® RU 301	24
SILIKAL® RU 302	PUR-Glanzfinish LH	SILIKAL® RU 302	26
SILIKAL® RE 27 W	EP-Versiegelung, matt	SILIKAL® RE 27 W	28
SILIKAL® RE 28 W	EP-Versiegelung, seidenglänzend	SILIKAL® RE 28 W	30
SILIKAL® RE 516	EP-Versiegelung	SILIKAL® RE 516	32
SILIKAL® RE 29 W	EP-Verlaufmörtel, diffusionsoffen	SILIKAL® RE 29 W	34
SILIKAL® RE 514	EP-Verlaufmörtel, ableitfähig	SILIKAL® RE 514	36
SILIKAL® RE 515	EP-Verlaufmörtel	SILIKAL® RE 515	38
SILIKAL® RU 300	PUR-Beschichtung	SILIKAL® RU 300	40
SILIKAL® RU 303	PUR-Verlaufmörtel	SILIKAL® RU 303	42
SILIKAL® RE 584	EP-Reiniger	SILIKAL® RE 584	44
SILIKAL® RE 585	Ölreiniger	SILIKAL® RE 585	45
SILIKAL® RE 513	EP-Leitschicht	SILIKAL® RE 513	46

Silikal Allgemeine Informationen		Datenblatt – Seite	
Der Untergrund		RUG	48
Allgemeine Verarbeitungshinweise		RAV	50
Schutz- und Sicherheitsmaßnahmen		RSS	52
Pflegeanleitung für Kunstharz-Bodenbeschichtungen		RPA	53
Entsorgung		RES	54

Es gibt ihn nicht, den Universalfußboden, der allen betrieblichen, teils sogar gegensätzlichen Anforderungen gleichzeitig gerecht wird: hart oder elastisch, isolierend oder ableitend, abrieb-, stoß- oder chemikalienbeständig, glatt oder rutschhemmend, staplerfest oder dekontaminierbar – zu unterschiedlich sind die Beanspruchungen.

Silikal konzipiert maßgeschneiderte Bodensysteme für verschiedenste Sparten, von der Lebensmittel-, pharmazeutischen oder chemischen Industrie über Maschinenbau, Lagerwirtschaft bis hin zu landwirtschaftlich oder privat genutzten Flächen, um nur einige Beispiele zu nennen.

Die **Silikal RE-Serie** und die **Silikal RU-Serie** sind neue Produktreihen von Bodenbeschichtungen. Es handelt sich um die konsequente Weiterentwicklung hochwertiger Qualitätsprodukte, die sich in zahlreichen Anwendungssituationen bewährt haben. Silikal RE/RU-Systeme ergänzen die bisherige Produktreihe auf Methacrylatbasis sinnvoll für zusätzliche Anwendungen.

Silikal **gewährleistet** alle in den technischen Datenblättern aufgeführten Werte, wobei natürlich anwendungs- und verarbeitungsbedingte Toleranzen auftreten können und Abweichungen diesbezüglich zulässig sind. Die sachgerechte Verarbeitung der Silikal-Materialien bleibt immer dem erfahrenen und geübten Fachmann vorbehalten. Silikal legt hohen Wert auf die Ausbildung und technische Betreuung seiner Fachverleger sowie auf umfassende anwendungstechnische Beratung, auch vor Ort.

Die in den Systemen empfohlenen Richtrezepturen stellen größtmögliche Gewähr für eine optimale Arbeit dar, entbinden jedoch den Verleger im Einzelfall nicht, die individuellen Umstände sorgfältig zu prüfen und zu bewerten. Im Zweifelsfall sollten vor der Ausführung Tests durchgeführt oder Silikal zu Rate gezogen werden.

Die Silikal-Fachverleger verfügen durch ihre langjährige Erfahrung über ausreichende Kenntnis und Fertigkeit, auch außerhalb der hier beschriebenen Anwendungsgrenzen. Es sollte grundsätzlich beachtet werden, dass in solchen Fällen Risiken bestehen.

Silikal übernimmt keinerlei Garantien für Anwendungen, die nicht ausdrücklich im Einzelfall schriftlich vereinbart wurden. Dies betrifft z. B. Umstände, die über eine normale und allgemein übliche Nutzung hinausgehen, oder Ausführungen in Prospekten und sonstigen Unterlagen, die ausschließlich beschreibenden Charakter haben. Es ist auch selbstverständlich, dass durch das Erstellen einer behördlich vorgeschriebenen, ordnungsgemäßen Oberfläche (z. B. Rutschhemmung) nicht grundsätzlich Unfälle in diesem Raum verhindert werden bzw. eine diesbezügliche Gewährleistung angenommen werden kann. Grundsätzlich gilt, dass auf dem fertigen Bodenbelag beim Umgang mit Flüssigkeiten, Reinigern usw. Vorsicht geboten ist und im Zweifelsfall Silikal zu Rate gezogen werden muss. Gleiches gilt für die Mitverwendung von Materialien, die nicht von Silikal freigegeben wurden.

Es ist zu bedenken, dass eine Bodenbeschichtung (neben anderen Eigenschaften) in erste Linie den Untergrund schützen soll und als Verschleißschicht dient. Verschleiß, insbesondere bei rutschhemmenden Oberflächen, ist subjektiv und von der Intensität der Nutzung abhängig, so dass oft eine absolute Lebensdauer nicht vorhergesagt werden kann. Bei sachgemäßer Behandlung und ordnungsgemäßer Pflege stellen Bodenbeläge aus Reaktionsharzen in vielen Fällen für Jahre die beste und kostengünstigste Lösung dar.

Grundsätzlich weist Silikal darauf hin, dass ergänzend zu dieser „Technischen Dokumentation RE/RU“ auch die „Allgemeine Technische Dokumentation“ in der zur Zeit gültigen Fassung beachtet werden muss.

Aktualisierung

Diese „Technische Dokumentation RE/RU“ sowie die „Allgemeine Technische Dokumentation“ befinden sich auch auf den Silikal-Internet-Seiten unter „www.silikal.de“ und werden ständig aktualisiert. Sie finden im Internet ebenfalls eine „Historie-Seite“ mit den wichtigsten durchgeführten Änderungen.

Silikal Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme

Produktübersicht



Produkt	Beschreibung	Anwendungsgebiete	Gebinde und Farbtöne	
Grundierungen				
SILIKAL® RE 55 EP-Grundier- und -Mörtelharz	Farbloses, niedrigviskoses 2-K-EP-System	Grundierung, Egalisierung, Reprofilierung, EP-Mörtel	1 kg 5 kg 10 kg farblos	30 kg 200 kg
SILIKAL® RE 56 EP-Spezialgrundierung feuchtigkeitsverträglich	Farbloses, niedrigviskoses 2-K-EP-System	Grundierung, Egalisierung, Reprofilierung, EP-Mörtel	10 kg 30 kg farblos	
SILIKAL® RE 57 EP-Grundier- und -Mörtelharz schnell härtend	Farbloses, niedrigviskoses 2-K-EP-System	Grundierung, Egalisierung, Reprofilierung, EP-Mörtel	10 kg 30 kg farblos	
SILIKAL® RE 58 EP-Spezialgrundierung für ölverschmutzte Flächen	Farbloses 2-K-EP-System (vorgefüllt)	Sanierung von verölten Untergründen	10 kg 30 kg farblos	
Farblose Versiegelungen				
SILIKAL® RE 25 W EP-Versiegelung	Wasseremulgierte, farblose, diffusionsoffene 2-K-EP-Imprägnierung/ Versiegelung	Farblose Versiegelung von zementgebundenen Untergründen sowie Magnesitstrichen	12 kg 30 kg farblos	
SILIKAL® RE 26 W EP-Mattsiegel	Wasseremulgierte, farblose, matte, diffusionsoffene 2-K-EP-Versiegelung	Mattversiegelung von glänzenden Dekor- und Industriebelägen	10 kg 25 kg farblos	
SILIKAL® RE 77 EP-Top Coat	Farbloses, helles, vergilbungsarmes, mittelviskoses 2-K-EP-System	Deckbeschichtung bei dekorativen Belägen	10 kg farblos	
SILIKAL® RU 301 PUR-Mattfinish LH	Lösemittelhaltiges, farbloses 2-K-PUR-System	Farblose, matte Versiegelung	10 kg farblos	
SILIKAL® RU 302 PUR-Glanzfinish LH	Lösemittelhaltiges, farbloses 2-K-PUR-System	Farblose, seidengänzende Versiegelung	10 kg farblos	

Silikal-Systeminformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt EPP

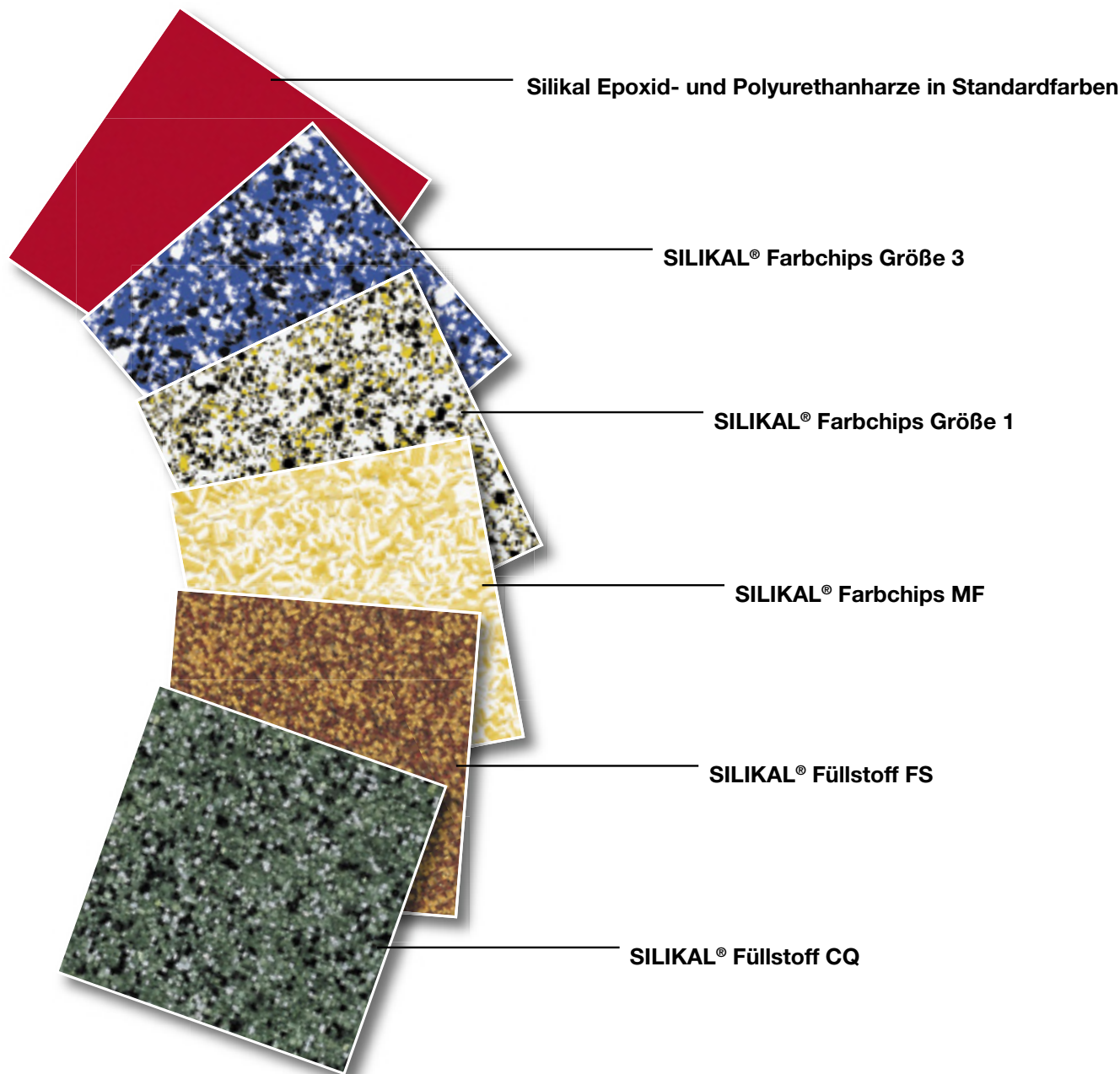
Blatt 1 von 2

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Produkt	Beschreibung	Anwendungsgebiete	Gebinde und Farbtöne
Farbige Versiegelungen			
SILIKAL® RE 27 W EP-Versiegelung - matt -	Wasseremulgierte, farbige, matte, diffusionsoffene 2-K-EP-Versiegelung	Farbige Versiegelung von zementgebundenen Untergründen sowie Magnesitestrichen	10 kg 25 kg Standardfarbtöne
SILIKAL® RE 28 W EP-Versiegelung - seidenglänzend -	Wasseremulgierte, farbige, seidenglänzende, diffusionsoffene 2-K-EP-Versiegelung	Farbige Versiegelung von zementgebundenen Untergründen sowie Magnesitestrichen	10 kg 25 kg Standardfarbtöne
SILIKAL® RE 516 EP-Versiegelung	Farbige 2-K-EP-Versiegelung	Glatte Versiegelung und Kopfversiegelung abgesandeter Flächen	10 kg 30 kg Standardfarbtöne
Dickbeschichtungen			
SILIKAL® RE 29 W EP-Verlaufmörtel diffusionsoffen	Wasseremulgiertes, farbiges, diffusionsoffenes 2-K-EP-Beschichtungssystem	Diffusionsoffenes Dickschichtsystem 2 – 5 mm	30 kg Standardfarbtöne
SILIKAL® RE 514 EP-Verlaufmörtel ableitfähig	Farbiges, ableitfähiges 2-K-EP-Dickschicht-System ca. 2 mm	Ableitfähige Beschichtungen	30 kg Standardfarbtöne
SILIKAL® RE 515 EP-Verlaufmörtel	Farbiges 2-K-EP-Dickschicht-System	Dickbeschichtungen ca. 2-3 mm	10 kg 30 kg Standardfarbtöne
SILIKAL® RU 300 PUR-Beschichtung	Farbiges 2-K-PUR-System	Dünn- und Dickbeschichtungen	12 kg 30 kg Standardfarbtöne
SILIKAL® RU 303 PUR-Verlaufmörtel ableitfähig	Ableitfähiges 2-K-PUR-Dickschicht-System ca. 2 mm	Ableitfähige Beschichtungen	30 kg Standardfarbtöne
Spezialprodukte			
SILIKAL® RE 584 EP-Verdünnung	Lösemittelgemisch	Reinigung der Werkzeuge	10 kg
SILIKAL® RE 585 Ölreiniger	Spezialtenside	Reinigung von ölverschmutzten Untergründen	10 kg
SILIKAL® RE 513 EP-Leitschicht	Ableitfähiges 2-K-EP-System	Als Leitschicht unter ableitfähigen Beschichtungen RE 514, RU 303	Schwarz



Sie möchten Farbe in Ihren Auftritt bringen? Das geht ganz einfach und schnell! Eine große Auswahl an **Standardfarben sowie Farbchips und Colorquarze von Silikal** zum Einstreuen bei Dekorbelägen verwandeln hochbelastbare Industriefußböden auf EP- und PU-Basis in außergewöhnlich attraktive Grundlagen.

Die umfangreiche Palette an **Standardfarben der Versiegelungen und Beschichtungen** in den unterschiedlichsten Tönen machen bei einfarbigen Bodengestaltungen die Auswahl groß.

Kleine eingestreute Farbflocken, sogenannte „Chips“, gehören zu den erfolgreichsten Highlights des Silikal-Programms. Es gibt sie in den unterschiedlichsten Farben und Mischungen: Ton-in-Ton oder erfrischend lebhaft kombiniert, ganz nach Wunsch. Besonders interessant: **SILIKAL® Farbchips MF** mit marmoriertem Farbverlauf.

Ausgesprochen aktuell sind Colorquarze für die Bodengestaltung. **SILIKAL® Füllstoff FS** gibt es in sieben Farben. Mischungen sind fast unbegrenzt möglich. Fix und fertig vorgemischt sind die Quarzsande des **SILIKAL® Füllstoffs CQ**.

Einen Einblick in die (fast) unbegrenzten Möglichkeiten der Farbkombinationen bietet die Silikal-Broschüre „Farbkonzepte“. Dort finden Sie lauter frische Vorschläge für die farbige Bodengestaltung, von peppig-frech bis gediegen harmonisch. Passend zur Firmenfarbe oder zum Unternehmenskonzept. Je nach Geschmack. Wählen Sie aus den gezeigten Beispielen oder stellen Sie eine Farbmischung nach Ihren Wünschen zusammen. Die aktuelle Ausgabe erhalten Sie direkt von Silikal – einfach telefonisch anfordern: 0 61 82 / 92 35-0.

Silikal-Systeminformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt EPG

Blatt 1 von 1

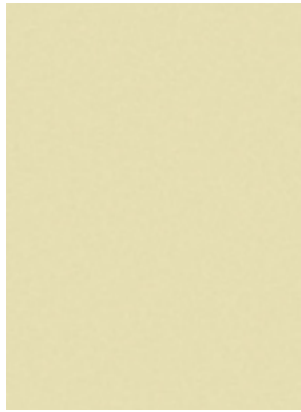
Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

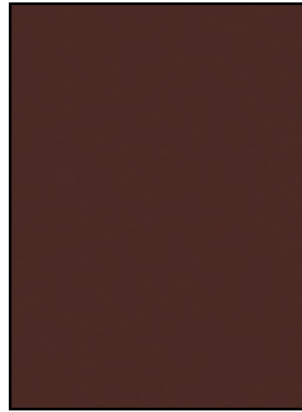
D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de



ca. RAL 1001



ca. RAL 1015



ca. RAL 3009



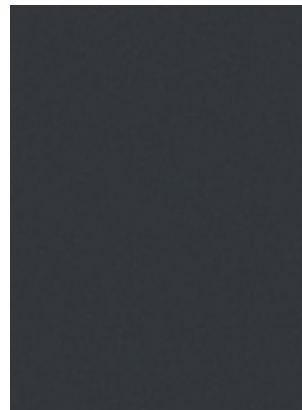
ca. RAL 5014



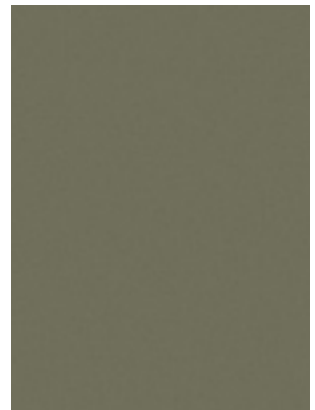
ca. RAL 6011



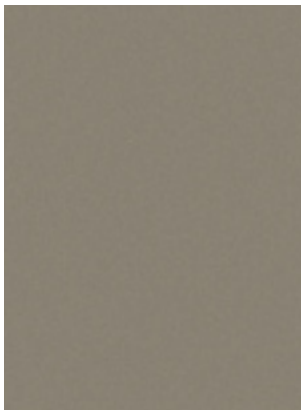
ca. RAL 7001



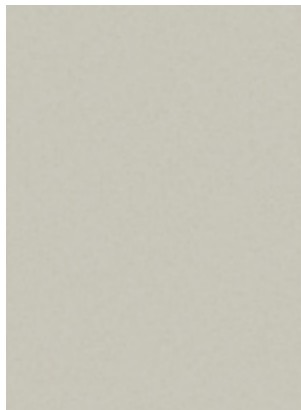
ca. RAL 7015



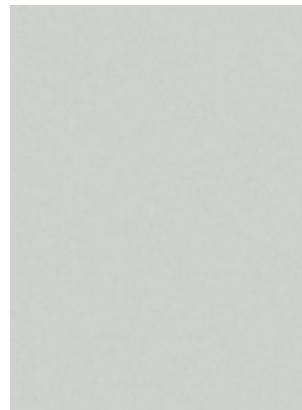
ca. RAL 7023



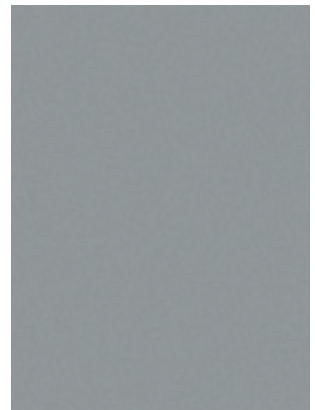
ca. RAL 7030



ca. RAL 7032



ca. RAL 7035



ca. RAL 7040

Die hier gezeigten Farbtöne dienen Ihrer Orientierung.
Sie entsprechen den Originalfarben soweit drucktechnisch möglich. Änderungen behalten wir uns vor.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Systeminformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt EPS

Blatt 1 von 1

SILIKAL® RE 55 ist ein hochwertiges universelles, farbloses, niedrigviskoses 2-Komponenten-System auf Epoxidharzbasis.

Eigenschaften

- universell einsetzbar als Grundierung, Kratzspachtelung, Ausgleichsmörtel
- hervorragende Haftung
- hohe Druckfestigkeit
- niedrigviskos

Anwendungsgebiete

- Grundierung, Egalisierung
- Reprofilierung, Herstellung von Kunstharzmörtel
- für mittlere bis hohe mechanische Belastung
- für zementgebundene Untergründe
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 2 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,10 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	30 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 6 – 8 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	Grundierung: ca. 0,25 – 0,35 kg/m ² Kratzspachtelung: ca. 0,6 kg/m ²

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

- Bei der Grundierung wird das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht mit der Rake, dem Spachtel oder einer Rolle aufgetragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Grundierung oder Kratzspachtelung empfohlen.
- Die Grundierspachtelung wird als Kratzspachtelung zum vollständigen Porenverschluss mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen. Sie ist bei rauen, saugfähigen Untergründen unbedingt erforderlich, auf denen selbstnivellierende Verlaufsflächen aufgebracht werden. Bei sehr saugfähigen Untergründen muss ggf. eine zweimalige Spachtelung erfolgen.

Spachtelmasse:

1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 55 : 1 Gew.-Teil Quarzsandmischung (50 % Quarzmehl, 50 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm).

- Der EP-Mörtel wird für Reparaturen von Ausbruchstellen in zementgebundenen Estrichen oder zum Herstellen von Kunstharz-Estrichen eingesetzt. Den Mörtel sofort nach dem Mischen auf den vorgrundierten Untergrund nass in nass verarbeiten, mit der Latte abziehen und mit der Glättkelle verdichten und glätten.

KH-Mörtel:

1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 55 : 8,0 – 12,0 Gew.-Teilen Quarzsandmischung
(10 % Quarzmehl, 35 % Quarzsand 0,09 – 0,2 mm, 55 % Quarzsand 0,7 – 1,2 mm)

Der EP-Estrich sollte nach Aushärtung mit einer Porenspachtelung dicht gemacht werden.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen. Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxikologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung oder Kratzspachtelung mit SILIKAL® RE 55
3. Deckbeschichtung

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
 - 30 kg Kombi-Gebinde
 - 3 x 200 kg Fass-Kombi (3 Fasseinheiten: 2 x Komponente A + 1 x Komponente B)
- Transparent

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< 25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich.

B-Komponente: Ätzend, umweltgefährlich.

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 55 im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 55

Blatt 2 von 2

SILIKAL® RE 56 ist ein farbloses, niedrigviskoses 2-Komponenten-System auf Epoxidharzbasis mit hoher Verträglichkeit gegenüber Feuchtigkeit.

Eigenschaften

- universell einsetzbar
- hohe Kapillaraktivität, osmosebeständig
- auf feuchten Untergründen härtend
- verfestigend
- hervorragende Haftung
- niedrigviskos

Anwendungsgebiete

- für zementgebundene Untergründe
- Grundierung auf mattfeuchten Untergründen
- Grundierung auf jungen, zementgebundenen Untergründen
- Kratzspachtelung zum Porenverschluss
- Verfestigung
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 100 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 60 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,08 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	40 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 12 – 15 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	Grundierung: ca. 0,3 – 0,4 kg/m ² Kratzspachtelung: ca. 0,6 kg/m ² Mörtel: ca. 0,3 kg/m ² /mm

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. SILIKAL® RE 56 kann unter bestimmten Bedingungen auf feuchteren Untergründen sowie auf nicht ausreichend dichten Untergründen eingesetzt werden. Die Eignung unter den gegebenen Voraussetzungen ist abzuklären.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

- Bei der Grundierung wird das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht mit der Rake, dem Spachtel oder einer Rolle aufgetragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Grundierung oder Kratzspachtelung empfohlen. Anschließend wird die frische Grundierung flächendeckend mit Quarzsand der Körnung 0,3 – 0,8 mm abgestreut.

Bei erhöhter Osmosebeständigkeit muss mit zweimaliger Grundierung oder Grundierung und Kratzspachtelung gearbeitet werden. Die erste Grundierung nicht abstreuen!

- Die Grundierspachtelung wird als Kratzspachtelung zum vollständigen Porenverschluss mit einer Traufel, Metall- oder Gummirake aufgezogen. Sie ist bei rauen, saugfähigen Untergründen unbedingt erforderlich, auf denen selbstnivellierende Verlaufsmassen aufgebracht werden. Bei sehr saugfähigen Untergründen ggf. eine zweimalige Spachtelung.

Spachtelmasse:

1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 56 : 0,5 – 0,8 Gew.-Teile Quarzsandmischung (50 % Quarzmehl, 50 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm)

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxikologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung oder Kratzspachtelung mit SILIKAL® RE 56
3. Deckbeschichtung

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Transparent

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< 25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 56 im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 56

Blatt 2 von 2

SILIKAL® RE 57 ist ein schnell härtendes, hochwertiges, farbloses, niedrigviskoses 2-Komponenten-System auf Epoxidharzbasis.

Eigenschaften

- universell einsetzbar als Grundierung, Kratzspachtelung, Ausgleichsmörtel
- schnell härtend
- auch bei niedrigeren Temperaturen einsetzbar
- hervorragende Haftung
- Zeit sparend
- schnell überarbeitbar

Anwendungsgebiete

- Grundierung, Egalisierung
- Reprofilierung, Herstellung von Kunstharzmörtel
- für mittlere bis hohe mechanische Belastung
- für zementgebundene Untergründe
- bei Temperaturen bis 0 °C härtend
- kann nach 2 – 4 h überarbeitet werden
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 100 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 40 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,09 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärte-temperatur	0 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +10 °C	30 min
+20 °C	15 min
+30 °C	10 min
Aushärtung bei +10 °C	4 – 8 Stunden
+20 °C	2 – 3 Stunden
+30 °C	2 Stunden
Überarbeitbar/begehrbar	- nach Aushärtung, spätestens nach 18 Stunden bei +20 °C
Mechanisch belastbar	- nach 10 – 20 Stunden bei +20 °C
Chemisch belastbar	- nach 3 Tagen bei +20 °C
Verbrauch	Grundierung: ca. 0,3 – 0,4 kg/m ² Kratzspachtelung: ca. 0,6 kg/m ² Mörtel: ca. 0,15 – 0,3 kg/m ²

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden. Die Abreißfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 57

Blatt 1 von 2

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

- Bei der Grundierung wird das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht mit der Rake, dem Spachtel oder einer Rolle aufgetragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Grundierung oder Kratzspachtelung empfohlen. Um eine optimale Haftung zu nachfolgenden Schichten zu gewährleisten, wird die Fläche mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3 – 0,8 mm leicht abgestreut. Soll die Überarbeitung erst nach 18 Stunden erfolgen, ist das Abstreuen zwingend durchzuführen.
- Die Grundierspachtelung wird als Kratzspachtelung zum vollständigen Porenverschluss mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen. Sie ist bei rauen, saugfähigen Untergründen unbedingt erforderlich, auf denen selbstnivellierende Verlaufsmassen aufgebracht werden. Bei sehr saugfähigen Untergründen muss ggf. eine zweimalige Spachtelung erfolgen.

Spachtelmasse:

1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 57 : 1 Gew.-Teil Quarzsandmischung (50 % Quarzmehl, 50 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm)

- Der EP-Mörtel wird für Reparaturen von Ausbruchstellen in zementgebundenen Estrichen oder zum Herstellen von Kunstharz-Estrichen eingesetzt. Den Mörtel sofort nach dem Mischen auf den vorgrundierten Untergrund nass in Nass verarbeiten, mit der Latte abziehen und mit der Glättkelle verdichten und glätten.

KH-Mörtel:

1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 57 : 8,0 – 12,0 Gew.-Teile Quarzsandmischung (10 % Quarzmehl, 35 % Quarzsand 0,06 – 0,3 mm, 55 % Quarzsand 0,7 – 1,2 mm)

Der EP-Estrich sollte nach Aushärtung mit einer Porenspachtelung dicht gemacht werden.

Hinweis:

Die Verarbeitung von schnell härtenden Mörteln ist schwierig, zu empfehlen nur bei kleinflächigen Reparaturen.

Die Verarbeitung nicht unter 0 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen. Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen.

Weitere Hinweise über die physikalischen, toxikologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung oder Kratzspachtelung mit SILIKAL® RE 57
3. Deckbeschichtung

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
 - 30 kg Kombi-Gebinde
- Transparent

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebäude bei kühl ($< 25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 57 im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 57

Blatt 2 von 2

SILIKAL® RE 58 ist ein farbloses 2-Komponenten-System auf Epoxidharzbasis, das als Grundierung für ölverseuchte Flächen eingesetzt wird, nachdem diese mit SILIKAL® RE 585 behandelt wurden.

Eigenschaften

- sehr gute Haftung auf överschmutzten Oberflächen, die entsprechend vorbereitet sind
- ölsperrende Wirkung

Anwendungsgebiete

- Grundierung für feuchtigkeitsbeständige, mineralische, överschmutzte Untergründe unter EP-Beschichtungssystemen
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 8 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	2,01 kg/l
Festkörper	> 98 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	60 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 0,7 – 1,2 kg/m ²

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

Vor dem Aufbringen von SILIKAL® RE 58 ist eine Reinigung des Bodens mit SILIKAL® RE 585 vorzunehmen.

Flüssige Ölrückstände mit dem Nasssauger aufnehmen, grobe Verschmutzungen durch Kehren entfernen, ggf. kugelstrahlen oder fräsen. Die Fläche danach mit SILIKAL® RE 585 einsprühen, Verbrauch ca. 250 g/m². Bei stark saugenden Untergründen ggf. mit Wasser verdünnen. SILIKAL® RE 585 in die Oberfläche einbürsten bis das Material zu schäumen anfängt. Nach einer Einwirkzeit von 10 – 30 Minuten wird die Fläche intensiv mit Wasser schaumig gebürstet, das dann mit einem Nasssauger aufgenommen wird.

Bei starker Verschmutzung sollte der Vorgang wiederholt werden, dabei kann SILIKAL® RE 585 bis zu 75 % mit Wasser verdünnt werden.

Letztendlich muss die Fläche mit klarem Wasser gespült und abgesaugt werden. Eine wirkungsvolle Entölung erzielt man durch Einsatz einer Bürstmaschine und eines leistungsfähigen Nasssaugers.

Die anfallenden Reinigungsflüssigkeiten müssen ordnungsgemäß entsorgt werden.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B von SILIKAL® RE 58 werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung nach dem Reinigen der noch mattfeuchten Fläche mit SILIKAL® RE 58
3. Leicht absanden mit Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm, Verbrauch ca. 1 kg/m²
4. Deckbeschichtung je nach Anforderungen

Lieferform

- 15 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 58 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

SILIKAL® RE 25 W ist eine wasseremulgierte, farblose, diffusionsoffene 2-Komponenten-Epoxidharz-Imprägnierung/Versiegelung.

Eigenschaften

- Konzentrat
- wasserdampfdiffusionsoffen
- hervorragende Haftung
- geruchsarm

Anwendungsgebiete

- für leichte bis mittlere mechanische und chemische Belastung
- im Innenbereich zur Imprägnierung oder Versiegelung von zementgebundenen Untergründen, insbesondere Beton, Zementestriche, Hartstoffbeläge sowie Magnesitestriche. Die Saugfähigkeit wird reduziert, Nassreinigung ist möglich.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 1 Gewichtsteil Komponente B (Härter) = 2 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 1,06 kg/l
Mindesthärtetemperatur	+15 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	120 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 0,05 – 0,15 kg/m ² je Arbeitsgang

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlamm, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen, Fräsen oder Schleifen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtegehalt der zu beschichtenden Fläche muss kleiner als 4 CM-% sein, die relative Luftfeuchtigkeit darf vor und während der Verarbeitung 75 % nicht überschreiten.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Das Harz (Komp. A) wird restlos der Grundkomponente (Komp. B) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

SILIKAL® RE 25 W wird als Konzentrat geliefert, das vor der Verarbeitung mit 50 – 100 % Wasser verdünnt wird. Das Mischen der beiden Komponenten muss sehr sorgfältig erfolgen, erst danach kann das Wasser zur Einstellung der Verarbeitungskonsistenz zugegeben werden.

Die Verarbeitungszeit darf max. 2 Stunden betragen. Achtung, das Topfzeitende ist nicht erkennbar!

Das Auftragen von SILIKAL® RE 25 W erfolgt mit einem fusselfreien Versiegelungsroller. Vor der Beschichtung sind Arbeitsfelder festzulegen, um Mehrfachauftrag und Überlappungen zu vermeiden.

Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen das Material in eine Richtung vorlegen, eine weitere Person verteilt das frisch aufgetragene Material im Kreuzgang. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keineswegs zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die einzelnen Arbeitsabschnitte „nass in nass“ anarbeiten, auf optimale Verteilung achten und Pfützenbildung vermeiden. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Aufbringen einer ersten Schicht SILIKAL® RE 25 W, 1 : 0,5 bis 1 : 1 mit Wasser verdünnt.
(Bei Bedarf ist es möglich, eine weitere Schicht aufzubringen.)

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RE 25 W geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung beständig gegen Öle, Fette, Treibstoffe, Salze und Wasser.

Lieferform und Farbtöne

- 12 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Farblos

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< 25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit Wasser gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 0

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 25 W im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 25 W

Blatt 2 von 2

SILIKAL® RE 26 W ist eine wasseremulgierte, farblose, diffusionsoffene 2-Komponenten-Epoxidharz-Versiegelung mit geringem Lösemittelanteil.

Eigenschaften

- reduziert den Glanz von EP/PU-Reaktionsharzbelägen
- gleichmäßige, seidenglänzende Optik
- geruchsarm und umweltschonend
- hervorragende Haftung
- geringer Verbrauch

Anwendungsgebiete

Im Innenbereich zur mattierenden Endversiegelung von Reaktionsharzbelägen, Mattversiegelung von Dekorbelägen, wasserdampfdiffusionsfähigen Mattversiegelung, Versiegelung auf alten Belägen.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 2 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 3 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 1,07 kg/l
Mindesthärteperatur	+15 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	60 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 120 – 180 g/m ² je Arbeitsgang
Glanzgrad	seidenglänzend

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Die Untergründe (glänzende EP Beschichtung) müssen trocken und frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen (Schmutz, Öle, Fette etc.) sein. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Epoxidharzschicht zu einem ausreichend beständigen Film aber noch nicht durchgehärtet ist. Normalerweise ist das nach frühestens 12 und spätestens nach 36 Stunden der Fall.

Werden ausgehärtete Schichten oder Altflächen versiegelt, ist die Fläche zu reinigen und anzuschleifen, ggf. auch die Haftung zu prüfen.

Die Luft- und Bodentemperatur darf nicht unter +15 °C liegen, die relative Luftfeuchtigkeit darf vor und während der Verarbeitung 75 % nicht überschreiten. Bitte Taupunkt beachten!

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Das Harz (Komp. A) wird restlos der Grundkomponente (Komp. B) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Die Verarbeitungszeit darf max. 1 Stunde betragen. **Achtung, das Topfzeitende ist nicht erkennbar!**

Das Auftragen von SILIKAL® RE 26 W erfolgt mit einem fusselfreien Versiegelungs-Kurzflor-Roller. Vor der Beschichtung Arbeitsfelder sind festzulegen, um Mehrfachauftrag und Überlappungen zu vermeiden.

Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen das Material in eine Richtung vorlegen, eine weitere Person verteilt das frisch aufgetragene Material im Kreuzgang. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keineswegs zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Immer „nass in nass“ arbeiten, auf optimale Verteilung achten und Pfützenbildung vermeiden. Zu hohe Schichtdicken können zur Wolkenbildung führen.

Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxi-kologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RE 26 W geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung beständig gegen Öle, Fette, Treibstoffe, Salze, Wasser sowie auch verschiedene Lösemittel.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 25 kg Kombi-Gebinde

Farblos

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit Wasser gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 0

A-Komponente: Reizend

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 26 W im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

SILIKAL® RE 77 ist ein hochwertiges, farbloses, vergilbungsarmes, mittelviskoses 2-Komponenten-System auf Epoxidharzbasis.

Eigenschaften

- vergilbungsarm
- chemikalienbeständig
- gute Zwischenhaftung
- hochwertige Qualität
- glänzend

Anwendungsgebiete

- farblose, glänzende Deckbeschichtung von eingestreuten Farbsand- oder Farbchipsflächen
- Bindemittel für hoch beanspruchte Dekor-Mörtelbeläge aus Farbsand 3 – 4 mm
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 100 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 50 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,10 kg/l
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	30 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach ca. 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 0,4 – 0,8 kg/m ²

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein. Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden. Die Abreißfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

Wird das Produkt als farblose Deckbeschichtung von dekorativen Kunstharzbelägen eingesetzt, ist sicherzustellen, dass die Oberflächen nicht älter als 48 Stunden sind. Auch ist darauf zu achten, dass diese nicht verschmutzt sind.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

- Bei der Deckbeschichtung wird das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht mit dem Gummischieber verteilt und anschließend mit einer Rolle im Kreuzgang abgerollt, bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Eine zweite Schicht ist möglich, falls eine glatte Oberfläche erwünscht ist. Allerdings muss diese zweite Schicht innerhalb von 12 Stunden nach der frühesten Begehbarkeit aufgetragen werden.

Achtung: Die Gesamtschichtdicke der farblosen Deckschicht darf auch nach mehrmaligem Auftragen 1 mm (1 kg/m²) nicht überschreiten. Die geringe weißliche Eigenfärbung kann auf dunkleren Belägen sichtbar werden.

- Geglätteter Farbsand-Dekor-Belag: Nach dem Vermischen der beiden Komponenten wird SILIKAL® Füllstoff CQ im Verhältnis 1 : 4 bis 1 : 5 zugegeben und intensiv vermischt. Der so erhaltene Mörtel wird zunächst mittels Stiftrakel in einer Schichtdicke von 3 – 5 mm aufgezogen und anschließend mittels Glättkelle verdichtet und geglättet. Der grundierte Untergrund muss offen mit Quarzsand eingestreut sein, da sonst die recht trockene Mörtelmischung beim Glätten wegrutscht.

Anschließend kann nochmals mit SILIKAL® RE 77 im Kreuzgang mittels Farbroller farblos versiegelt werden.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen. Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxikologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung oder Kratzspachtelung mit SILIKAL® RE 55
3. Dekorbelag mit SILIKAL® RE 77
4. Farbloses Top Coat mit SILIKAL® RE 77.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Transparent

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühlher (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 77 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

SILIKAL® RU 301 ist eine lösemittelhaltige, farblose, matte 2-Komponenten-Polyurethan-Versiegelung.

Eigenschaften

- reduziert den Glanz von Reaktionsharzbelägen
- gleichmäßige, matte Optik
- hervorragende Haftung
- geringer Verbrauch
- vergilbungsstabil

Anwendungsgebiete

Im Innenbereich zur mattierenden Endversiegelung von Reaktionsharzbelägen auf EP- und PUR-Basis und Mattversiegelung von offen eingestreuten Chips-Dekorbelägen. PUR-Versiegelungen sind nicht ausreichend reifenbeständig, bei längeren Standzeiten können Reifenabdrücke entstehen.

In jedem Einzelfall ist zu prüfen, ob der Versiegelungseinsatz sinnvoll ist.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 4 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 1,10 kg/l
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+10 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	60 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 150 – 200 g/m ² je Arbeitsgang

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Untergründe müssen trocken und frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen (Schmutz, Öle, Fette etc.) sein. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Epoxidharzschicht einen ausreichend beständigen Film bildet, aber noch nicht durchgehärtet ist. Normalerweise ist das nach frühestens 18 und spätestens nach 48 Stunden der Fall.

Werden ausgehärtete Schichten oder Altflächen versiegelt, ist die Fläche zu reinigen und anzuschleifen, ggf. auch die Haftung zu prüfen.

Die Luft- und Bodentemperatur darf nicht unter +10 °C liegen, die relative Luftfeuchtigkeit darf vor und während der Verarbeitung 75 % nicht überschreiten. Bitte Taupunkt beachten!

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Auftragen von SILIKAL® RU 301 erfolgt mit einem fusselreifen, lösemittelbeständigen Versiegelungs-Kurzflor-Roller. Vor der Beschichtung sind Arbeitsfelder festzulegen, um Mehrfachauftrag und Überlappungen zu vermeiden.

Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen das Material in eine Richtung vorlegen, eine weitere Person verteilt das frisch aufgetragene Material im Kreuzgang. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keineswegs zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die einzelnen Arbeitsabschnitte „nass in nass“ anarbeiten, auf optimale Verteilung achten und Pfützenbildung vermeiden. Zu hohe Schichtdicken können zur Wolkenbildung führen.

Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden.

Bei Verwendung auf frischen EP- und PUR-Beschichtungen ist eine ausreichend lange Härtingszeit der darunterliegenden Schicht (mind. 18, max. 48 Stunden) vor der Versiegelungsmaßnahme einzuhalten.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RU 301 geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung gegen verdünnte Säuren, Öle, Fette, Treibstoffe, Salze, Wasser sowie temporär auch verschiedene Lösemittel beständig.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde

Farblos

Lichtechtheit

SILIKAL® RU 301 ist vergilbungsstabil.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: PU 20

A-Komponente: Reizend

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RU 301 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

SILIKAL® RU 302 ist eine lösemittelhaltige, farblose, seidenglänzende 2-Komponenten-Polyurethan-Versiegelung.

Eigenschaften

- verschleißfest
- seidenglänzende Optik
- hervorragende Haftung
- geringer Verbrauch
- vergilbungsstabil

Anwendungsgebiete

Im Innenbereich zur farblosen Endversiegelung von Reaktionsharzbelägen auf EP- und PUR-Basis, Versiegelung von offen eingestreuten Chips-Dekorbelägen. PUR-Versiegelungen sind nicht ausreichend reifenbeständig, bei längeren Standzeiten können Reifenabdrücke entstehen.

In jedem Einzelfall ist zu prüfen, ob der Versiegelungseinsatz sinnvoll ist.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 3 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 1,05 kg/l
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+10 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	60 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 150 – 220 g/m ² je Arbeitsgang

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Untergründe müssen trocken und frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen (Schmutz, Öle, Fette etc.) sein. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Epoxidharzschicht eine ausreichend beständigen Film bildet, aber noch nicht durchgehärtet ist. Normalerweise ist das nach frühestens 18 und spätestens nach 48 Stunden der Fall.

Werden ausgehärtete Schichten oder Altflächen versiegelt, ist die Fläche zu reinigen und anzuschleifen, ggf. auch die Haftung zu prüfen.

Die Luft- und Bodentemperatur darf nicht unter +10 °C liegen, die relative Luftfeuchtigkeit darf vor und während der Verarbeitung 75 % nicht überschreiten. Bitte Taupunkt beachten!

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Auftragen von SILIKAL® RU 302 erfolgt mit einem fusselreifen, lösemittelbeständigen Versiegelungs-Kurzflor-Roller. Vor der Beschichtung sind Arbeitsfelder festzulegen, um Mehrfachauftrag und Überlappungen zu vermeiden.

Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen das Material in eine Richtung vorlegen, eine weitere Person verteilt das frisch aufgetragene Material im Kreuzgang. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keineswegs zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die einzelnen Arbeitsabschnitte „nass in nass“ anarbeiten, auf optimale Verteilung achten und Pfützenbildung vermeiden. Zu hohe Schichtdicken können zur Wolkenbildung führen.

Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden.

Bei Verwendung auf frischen EP- und PUR-Beschichtungen ist eine ausreichend lange Härtingszeit der Beschichtungen (mind. 18, max. 48 Stunden) vor der Versiegelungsmaßnahme einzuhalten.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RU 302 geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung gegen verdünnte Säuren, Öle, Fette, Treibstoffe, Salze, Wasser sowie temporär auch verschiedene Lösemittel beständig.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde

Farblos

Lichtechtheit

SILIKAL® RU 302 ist vergilbungsstabil.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit geeignetem Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: PU 20

A-Komponente: Reizend

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RU 302 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

SILIKAL® RE 27 W ist eine wasseremulgierte, pigmentierte, diffusionsoffene 2-Komponenten-Epoxidharz-Versiegelung.

Eigenschaften

- wasserdampfdiffusionsoffen
- hervorragende Haftung
- geruchsarm
- gut deckend
- seidenmatt

Anwendungsgebiete

- für leichte bis mittlere mechanische und chemische Belastung
- im Innenbereich auf Beton, Zementestrich, Magnesit- und Gussasphaltestrich, zur Überarbeitung von alten EP-Belägen.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 1 Gewichtsteil Komponente B (Härter) = 5 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 1,3 kg/l
Mindesthärte-temperatur	+15 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	70 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 200 – 300 g/m ² je Arbeitsgang

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen, Fräsen oder Schleifen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Bei Gussasphalt müssen 75 % der Zuschläge an der Oberfläche freiliegen.

Der Feuchtegehalt der zu beschichtenden Fläche muss kleiner als 4 CM-% sein, die relative Luftfeuchtigkeit darf vor und während der Verarbeitung 75% nicht überschreiten.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Das Harz (Komp. A) wird restlos der Grundkomponente (Komp. B) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Erst jetzt darf die Zugabe von 5 – 10 Gew.-% Wasser erfolgen. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Auftragen von SILIKAL® RE 27 W erfolgt mit einem fussfreien Versiegelungsroller. Vor der Beschichtung sind Arbeitsfelder festzulegen, um Mehrfachauftrag und Überlappungen zu vermeiden.

Bei größeren Flächen sollte eine Person das Material in eine Richtung vorlegen, eine weitere Person verteilt das frisch aufgetragene Material im Kreuzgang. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keineswegs zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die einzelnen Arbeitsabschnitte „nass in nass“ anarbeiten, auf optimale Verteilung achten und Pfützenbildung vermeiden.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Grundierung mit SILIKAL® RE 27 W bis zu 5 – 10 Gew.-% mit Wasser verdünnt
2. Deckbeschichtung nach Begehbarkeit der ersten Grundsicht mit SILIKAL® RE 27 W . Zur besseren Reinigungsfähigkeit empfehlen wir eine Nachbehandlung mit einem Einpflegemittel.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 25 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RE 27 W geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung gegen verdünnte Säuren und Laugen, Motoren- und Heizöl beständig.

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< +25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit Wasser gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 0

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 27 W im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

SILIKAL® RE 28 W ist eine wasseremulgierte, pigmentierte, diffusionsoffene 2-Komponenten-Epoxidharz-Versiegelung.

Eigenschaften

- wasserdampfdiffusionsoffen
- hervorragende Haftung
- geruchsarm
- gut deckend
- seidenglänzend

Anwendungsgebiete

- für leichte bis mittlere mechanische und chemische Belastung
- im Innenbereich auf Beton, Zementestrich, Magnesit- und Gussasphaltestrich, zur Überarbeitung von alten EP-Belägen.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 1 Gewichtsteil Komponente B (Härter) = 4 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 1,40 kg/l
Mindesthärte-temperatur	+15 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	70 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	ca. 200 – 300 g/m ² je Arbeitsgang

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen, Fräsen oder Schleifen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Bei Gussasphalt müssen 75 % der Zuschläge an der Oberfläche freiliegen.

Der Feuchtegehalt der zu beschichtenden Fläche muss kleiner als 4 CM-% sein, die relative Luftfeuchtigkeit darf vor und während der Verarbeitung 75 % nicht überschreiten.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Das Harz (Komp. A) wird restlos der Grundkomponente (Komp. B) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Erst jetzt darf die Zugabe von 5 – 10 Gew.-% Wasser erfolgen. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Auftragen von SILIKAL® RE 28 W erfolgt mit einem fussfreien Versiegelungsroller. Vor der Beschichtung sind Arbeitsfelder festzulegen, um Mehrfachauftrag und Überlappungen zu vermeiden.

Bei größeren Flächen sollte eine Person das Material in eine Richtung vorlegen, eine weitere Person verteilt das frisch aufgetragene Material im Kreuzgang. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keineswegs zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die einzelnen Arbeitsabschnitte „nass in nass“ anarbeiten, auf optimale Verteilung achten und Pfützenbildung vermeiden.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Grundierung mit SILIKAL® RE 28 W bis zu 5 – 10 Gew.-% mit Wasser verdünnt. Stark saugfähige Untergründe erfordern eine vorherige Imprägnierung mit SILIKAL® RE 25 W, 1 : 1 mit Wasser verdünnt.
2. Deckbeschichtung nach Begehbarkeit mit SILIKAL® RE 28 W

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RE 28 W geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Motoren- und Heizöl.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 25 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< +25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit Wasser gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 0

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 28 W im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

SILIKAL® RE 516 ist eine hochwertige pigmentierte, 2-Komponenten-Versiegelung, die als farbige Kopfversiegelung zur Herstellung von rutschfesten Abstreubelägen eingesetzt wird.

Eigenschaften

- abriebfest
- gute Deckkraft
- glänzend
- beständig gegen Chemikalien
- speziell für rutschhemmende Abstreubeläge
- einfache Verarbeitung

Anwendungsgebiete

- für mittlere bis hohe mechanische Belastung
- rutschfeste Beschichtungen in Trocken- und Nassbereichen
- für zementgebundene Untergründe
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 3 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,3 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-%
Mindesthärte-temperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	ca. 40 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g)	55 mg
Verbrauch	0,6 – 1,1 kg/m ²

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlamm, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen, Fräsen oder Schleifen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten.

Siehe auch Allgemeines Merkblatt „Untergrundvorbereitung“.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Material wird mit der Glättkelle oder einem Gummischieber über das Korn abgspachtelt und zur gleichmäßigen Verteilung mit der Rolle nachgewalzt.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen.

Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Kratzspachtelung SILIKAL® RE 55/Quarzsandmischung. Weitere Hinweise siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.
3. Dickbeschichtung 2 – 3 mm mit SILIKAL® RE 515. Weitere Hinweise siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.
4. Vollflächige Absandung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3 – 0,8 mm oder 0,7 – 1,2 mm je nach gewünschter Rutschfestigkeit.
5. Überschuss abkehren und absaugen.
6. Aufbringen der Deckversiegelung mit SILIKAL® RE 516.

Verbrauch:

ca. 0,6 – 1,1 kg/m² je nach gewünschter Rutschfestigkeit

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RE 516 geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Motoren- und Heizöl.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend, umweltgefährlich

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 516 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 516

Blatt 2 von 2

SILIKAL® RE 29 W ist ein wasseremulgiertes, hochgefülltes, pigmentiertes, diffusionsoffenes 2-Komponenten-Epoxidharz-System für Schichtstärken von 2 – 5 mm.

Eigenschaften

- kurze Aushärtungszeit
- abriebfest
- wasserdampfdiffusionsoffen
- geruchsarm
- schnell begehbar

Anwendungsgebiete

- für leichte bis mittlere chemische und mittlere bis hohe mechanische Belastung
- im Innenbereich auf Beton, Zementestrich und Magnesitestrich.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 9 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 91 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	ca. 2,00 kg/l
Mindesthärtetemperatur	+12 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	ca. 30 min / 30 kg Geb.
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 1 Tag - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 5 Tagen
Verbrauch	Grundier-Spachtelung ca. 0,5 – 1,0 g/m ² Deckbeschichtung ca. 2,0 kg/m ² /mm

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen, Fräsen oder Schleifen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit beim Einbau des Materials darf vor und während der Verarbeitung bei +12 °C 75 % bzw. bei +23 °C 85 % nicht überschreiten.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Das Harz (Komp. A) wird restlos der Grundkomponente (Komp. B) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen. Das Auftragen von SILIKAL® RE 29 W erfolgt mit einem Zahnpachtel oder einer Rake in Schichtdicken von 2 – 5 mm. Anschließend wird mit einer Stachelwalze nachgearbeitet.

Aufgrund der kürzeren Offenzeit bei höheren Temperaturen oder bei größeren zusammenhängenden Flächen, d. h. bei Arbeitsbreiten größer als 3 m, sollte „nass in Nass“ gearbeitet werden, um kürzere Anschlusszeiten zu erreichen. Es empfiehlt sich, entweder die Anzahl des Verarbeitungspersonals zu erhöhen oder segmentweise in Fugenabschnitten zu arbeiten. Zur Einstellung der Verarbeitungsviskosität ist die Zugabe von bis zu 1 l Wasser auf ein 30-kg-Gebinde möglich.

Zur Vermeidung von Farbtonunterschieden ist darauf zu achten, dass SILIKAL® RE 29 W für die Deckbeschichtung aus einer Charge eingesetzt wird. Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Grundierung erfolgt mit SILIKAL® RE 29 W. Das Material wird als Kratzspachtelung bis zum vollständigen Porenverschluss aufgebracht. Bei stark saugenden Untergründen empfiehlt es sich, die Fläche gründlich vorzunässen, ein stehender Wasserfilm ist zu vermeiden.
2. Dickbeschichtung: Nach Aushärtung erfolgt die Deckbeschichtung mit SILIKAL® RE 29 W.
3. Deckversiegelung mit einer farbigen Versiegelung (SILIKAL® RE 28 W) oder einer Einpflege (SILIKAL® Protect).

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® RE 29 W geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung beständig gegen Tausalzlösungen, Motoren- und Hydrauliköl, Normal-, Diesel- und Düsenkraftstoff JP4. Bei Lösemittel, Superkraftstoff, Bremsflüssigkeit, verdünnten Säuren und Laugen kann es, je nach Einwirkungszeit (1 – 3 Tage) zu Verfärbung, Mattierung und leichter bis stärkerer Erweichung bzw. Blasenbildung kommen.

Lieferform und Farbtöne

- 30 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebilde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 6 Monate. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit Wasser gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 29 W im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

Silikal GmbH

✉ Ostring 23
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-0
🌐 www.silikal.de

D-63533 Mainhausen
☎ +49 (0) 61 82 / 92 35-40
@ mail@silikal.de

Silikal-Produktinformation

Ausgabe RE/RU 3.00.A

Oktober 2007

Datenblatt SILIKAL® RE 29 W

Blatt 2 von 2

SILIKAL® RE 514 ist ein hochwertiges elektrisch ableitfähiges, pigmentiertes 2-Komponenten-Beschichtungssystem.

Eigenschaften

- ableitfähig
- abriebfest
- selbstverlaufend
- glänzend
- beständig gegen Chemikalien
- einfache Verarbeitung

Anwendungsgebiete

- für mittlere bis hohe mechanische Belastung in Bereichen wo ein antistatischer oder elektrisch ableitfähiger Fußboden gefordert wird
- für zementgebundene Untergründe
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 5 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,65 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärte-temperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	25 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 14 – 18 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Schichtdicke	1,3 – 1,5 mm
Quarzsandzugabe	keine
Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g)	40 mg
Verbrauch	1,90 – 2,30 kg/m ²
Ableitwiderstand nach DIN IEC 61340-4-1/-5-1/2	10 ⁶ Ω

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlamm, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten. Siehe auch Allgemeines Merkblatt „Untergrundvorbereitung“.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen. Das Material wird mit einer Zahnpachtel (Pajarito 48) aufgezogen. Zur Entlüftung mit einer Stachelwalze nacharbeiten. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 – 15 min erfolgen.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Abstreunungen werden bei ableitfähigen Beschichtungen nicht empfohlen, da die Ableitfähigkeit dadurch reduziert wird. Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Grundier-Spachtelung zur Herstellung eines ebenen, porenfreien Untergrundes:

Kratzspachtelung mit 1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 55 : 1 Gew.-Teil Quarzsandmischung (50 % Quarzmehl, 50 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm). Weitere Hinweise siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.

2. Verlegen der Cu-Bänder: 8 bis 24 Stunden nach dem Aufbringen der Grundierung werden selbstklebende Kupferbänder so auf die Fläche aufgeklebt, dass die max. freie Ableitlänge von 10 m nicht überschritten wird.

Die Länge der einzelnen Kupferbahnen sollte mind. 50 cm betragen. Die freien Enden der Kupferbänder sind fachgerecht mit dem Erdpotenzialanschluss zu verbinden. Anzahl und Ort der Erdungspunkte sind vor Ort festzulegen, der Anschluss der Kupferleitbänder an die Erdleitung darf nur von einem Elektro-Installateur ausgeführt werden.

3. Aufbringen der Leitschicht SILIKAL® RE 513, Verbrauch ca. 150 g/m²

4. Aufbringen der leitfähigen Dickbeschichtung mit SILIKAL® RE 514, Verbrauch ca. 1,9 – 2,3 kg/m²

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< +25$ °C), frostfreier und trockener Lagerung 6 Monate. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend, umweltgefährlich

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 514 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

SILIKAL® RE 515 ist ein hochwertiges pigmentiertes, lösemittelfreies 2-Komponenten-Beschichtungssystem.

Eigenschaften

- abriebfest
- selbst verlaufend
- glänzend
- beständig gegen Chemikalien
- mit Quarzsand füllbar
- einfache Verarbeitung

Anwendungsgebiete

- für mittlere bis hohe mechanische Belastung
- für zementgebundene Untergründe
- auch als rutschfeste Beschichtung in Trocken- und Nassbereichen
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 4 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,48 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	40 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Schichtdicke	1,3 – 5,0 mm
Quarzsandzugabe	Empfohlen ab einer Schichtdicke von 2 mm Bis zu 50 % je nach Anwendung und Temperatur
Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g)	60 mg
Verbrauch	1,45 kg/m ² je mm Schichtdicke

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten

Siehe auch Allgemeines Merkblatt „Untergrundvorbereitung“.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Material wird mit einer Zahnspachtel oder Raketel aufgezogen. Zur Entlüftung mit einer Stachelwalze nacharbeiten. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 – 20 min erfolgen.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen.

Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung:

Kratzspachtelung mit 1 Gew.-Teil SILIKAL® RE 55 : 1 Gew.-Teil Quarzsandmischung (50 % Quarzmehl, 50 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm). Weitere Hinweise siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.

2. Dickbeschichtung mit SILIKAL® RE 515

Optional zur Herstellung eines rutschhemmenden Belags:

3. Vollflächige Absandung mit feuergetrocknetem Quarzsand (bzw. Farbsand) der Körnung 0,3 – 0,8 mm oder 0,7 – 1,2 mm je nach gewünschter Rutschfestigkeit.

4. Überschuss abkehren und absaugen.

5. Aufbringen der Deckversiegelung mit SILIKAL® RE 516, bzw. bei Farbsandeinstreuung mit SILIKAL® RE 77 farblos versiegeln, 0,6 – 1 kg/m².

Verbrauch:

ca. 0,6 – 1,1 kg/m², je nach gewünschter Rutschfestigkeit

Weitere Hinweise siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< +25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr.

Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 1

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Ätzend, umweltgefährlich

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 515 im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{g/l VOC}$.

SILIKAL® RU 300 ist ein hochwertiges pigmentiertes, lösemittelfreies 2-Komponenten-PUR-Beschichtungssystem.

Eigenschaften

- abriebfest
- zähelastisch
- beständig gegen Chemikalien
- mit Quarzsand füllbar
- einfache Verarbeitung

Anwendungsgebiete

- für mittlere bis hohe mechanische Belastung
- für zementgebundene Untergründe und Gussasphalt
- als Beschichtung in Trocken- und Nassbereichen
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 5 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,45 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	25 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Schichtdicke	1,3 – 3,0 mm
Quarzsandzugabe	Empfohlen ab einer Schichtdicke von 2 mm Bis zu 30 % je nach Anwendung und Temperatur
Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g)	55 mg
Verbrauch	1,45 kg/m ² /mm

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss tragfähig, feingriffig, frei von losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten

Siehe auch Allgemeines Merkblatt „Untergrundvorbereitung“.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen.

Das Material wird mit einer Zahnspachtel oder Rakelel aufgezogen. Zur Entlüftung mit einer Stachelwalze nacharbeiten. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 – 20 min erfolgen.

Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen.

Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung und/oder Kratzspachtelung mit den empfohlenen Silikal EP-Grundierungen für zementgebundene Untergründe.
3. Gussasphalt kann direkt mit SILIKAL® RU 300 unter Zugabe von 25 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm kratzgespachtelt werden.
Zur Verbesserung der Haftung wird die Grundierung offen mit Quarzsand 0,3 – 0,8 mm mit ca. 0,5 – 1,0 kg/m² abgestreut.
4. Dickbeschichtung mit SILIKAL® RU 300

Lieferform und Farbtöne

- 12 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Lichtechtheit

Das Produkt neigt zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler (< +25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: PU 40

A-Komponente: –

B-Komponente: Gesundheitsschädlich

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RU 300 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

SILIKAL® RU 303 ist eine hochwertige pigmentierte, elektrisch ableitfähige, 2-Komponenten-PUR-Verlaufbeschichtung.

Eigenschaften

- elektrisch ableitfähig
- abriebfest
- zähelastisch
- beständig gegen Chemikalien
- einfache Verarbeitung

Anwendungsgebiete

- für mittlere bis hohe mechanische Belastung
- für zementgebundene Untergründe und Gussasphalt
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 4 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,43 kg/l
Festkörper	> 99 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärte­temperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	25 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Schichtdicke	1,4 – 1,7 mm
Quarzsandzugabe	nicht zulässig
Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g)	60 mg
Ableitwiderstand nach DIN IEC 61340-4-1/-5-1/2	10 ⁶ Ω
Verbrauch	2,0 – 2,4 kg/m ² (Gesamtverbrauch)

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss tragfähig, feingriffig, frei von losen Teilen sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Die Fläche ist durch geeignete Maßnahmen, wie Kugelstrahlen oder/und Fräsen, so vorzubereiten, dass die angeführten Anforderungen erfüllt werden.

Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der zu beschichtenden Fläche darf 4,5 CM-% nicht überschreiten

Siehe auch Allgemeines Merkblatt „Untergrundvorbereitung“.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der Grundkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen. Das Material wird mit einer Zahnpachtel aufgezogen. Zur Entlüftung mit einer Stachelwalze nacharbeiten. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 min. erfolgen. Abstreunungen werden bei leitfähigen Beschichtungen nicht empfohlen, da dadurch die Leitfähigkeit reduziert wird. Die Verarbeitung nicht unter +10 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weiter Hinweise über die physikalischen, toxikologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung und/oder Kratzspachtelung mit den empfohlenen Silikal EP/PUR-Grundierungen für zementgebundene Untergründe (SILIKAL® RE 55) und für Gussasphalt (SILIKAL® RU 300).
3. Gussasphalt kann direkt mit SILIKAL® RU 300 unter Zugabe von 25 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm kratzgespachtelt werden.
Zur Verbesserung der Haftung wird die Grundierung offen mit Quarzsand 0,3 – 0,8 mm mit ca. 0,5 – 1,0 kg/m² abgestreut.
4. Verlegen der Cu-Bänder: 8 bis 24 Stunden nach dem Aufbringen der Grundierung werden selbstklebende Kupferbänder so auf die Fläche aufgeklebt, dass die max. freie Ableitlänge von 10 m nicht überschritten wird.
Die Länge der einzelnen Kupferbahnen sollte mind. 50 cm betragen. Die freien Enden der Kupferbänder sind fachgerecht mit dem Erdpotenzialanschluss zu verbinden. Anzahl und Ort der Erdungspunkte sind vor Ort festzulegen, der Anschluss der Kupferleitbänder an die Erdleitung darf nur von einem Elektro-Installateur ausgeführt werden.
5. Aufbringen der Leitschicht SILIKAL® RE 513, Verbrauch. ca. 150 g/m²
6. Aufspachteln der leitfähigen Nuttschicht mit SILIKAL® RU 303 mit der Zahnpachtel

Lieferform und Farbtöne

- 12 kg Kombi-Gebinde
- 30 kg Kombi-Gebinde

Standardfarbtöne

Hinweis: Bedingt durch die notwendige Zugabe von leitfähigen Fasern kann es zu einer optischen Beeinträchtigung des Farbtons kommen.

Lichtechtheit

Das Produkt neigt zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühl ($< +25$ °C), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit einem geeigneten Lösemittel gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: PU 40

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RU 303 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

SILIKAL® RE 584 ist ein lösemittelbasierter Reiniger.

Anwendungsgebiete

- zur Reinigung und Entfettung von Werkzeugen und Maschinen, die durch die Verarbeitung mit Epoxidharzen verschmutzt wurden. Die Reinigung ist nur im nicht ausgehärteten Zustand möglich.

Das Produkt ist nicht geeignet zur Reinigung verschmutzter Bodenbeläge

Das Produkt ist nicht geeignet zur Viskositätseinstellung von EP-Harzen.

Technische Daten

Spezifisches Gewicht	0,8 kg/l
Flammpunkt	+13 °C
Löslich in Wasser	mischbar

Lieferform

- 10 l Kanister

Lagerungsfähigkeit

Mindestens 12 Monate lagerungsfähig. Kühl, trocken und frostfrei aufbewahren.

Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Kennzeichnung

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung.

Das Produkt ist leicht entzündlich.

Behälter dicht geschlossen halten. Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen.

Bitte beachten Sie die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt und die Kennzeichnung auf dem Gebinde.

Wir empfehlen die Beachtung des BG-Merkblattes M 017 „Lösemittel“.

SILIKAL® RE 585 ist ein lösemittelfreier Reiniger auf Basis abbaufähiger Tenside.

Eigenschaften

- verarbeitungsfertig
- lösemittelfrei
- tiefenwirksam
- wirtschaftlich
- kapillaraktiv

Anwendungsgebiete

- zur Reinigung und Entfettung ölkontaminierter, wasserfester Flächen
- keine Haftungsprobleme bei nachfolgenden Beschichtungen

Technische Daten

Spezifisches Gewicht	1,0 kg/l
Festkörper	35 Gew.-%
Verbrauch	0,15 – 0,25 l/m ²

Verarbeitungshinweise

Die zu reinigende Fläche sollte eine Temperatur von mind. +10 °C aufweisen. Sofern noch flüssige Ölrückstände auf der Betonfläche vorliegen, müssen diese mit einem Nasssauger aufgenommen werden. Grobe Verschmutzungen sind durch Kehren zu entfernen. Andere Verschmutzungen werden mechanisch durch Kugelstrahlen entfernt.

Die ölverschmutzte Fläche wird mit RE 585 eingesprüht, bis die ganze Fläche benetzt ist. Bei stark saugenden Untergründen ggf. mit Wasser verdünnen, damit genügend Feuchtigkeit an der Oberfläche ist. Danach wird RE 585 in die Oberfläche eingebürstet, um den Wirkstoff in die Kapillaren zu bringen. Der Vorgang kann beendet werden, wenn das Material zu schäumen beginnt.

Nach einer Einwirkzeit von 10 bis 30 Minuten die ölverschmutzte Fläche mit klarem Wasser intensiv schaumig bürsten und anschließend das Ölschaumgemisch mit dem Nassreiniger aufnehmen.

Bei starken Ölverschmutzungen kann es notwendig sein, den Vorgang zu wiederholen.

Falls das Öl sehr schnell wieder kapillar an die Oberfläche aufsteigt, muss der Entölungsvorgang wiederholt werden. Dabei kann RE 585 bis zu 75 % mit Wasser verdünnt werden.

Nach dem Reinigen erfolgt die Grundierung mit RE 58 auf der noch mattfeuchten Fläche. Auf den Oberflächen dürfen aber keine Pfützen sein.

Eine effektive Entölung kann nur maschinell durchgeführt werden, ein leistungsstarker Nasssauger und eine Bürstenmaschine sind zwingend erforderlich.

Lieferform

- 10 l Kanister

Lagerungsfähigkeit

6 Monate lagerungsfähig. Kühl, trocken und frostfrei aufbewahren.

Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Kennzeichnung

Nicht kennzeichnungspflichtig nach Gefahrstoffverordnung

SILIKAL® RE 513 ist eine elektrisch ableitfähige, lösemittelfreie 2-Komponenten-Zwischenschicht für ableitfähige Bodenbeschichtungen

Eigenschaften

- hochableitfähig
- lösemittelfrei
- ergiebig
- einfache Verarbeitung

Anwendungsgebiete

- als Leitschicht in Verbindung mit ableitfähigen Beschichtungssystemen wie SILIKAL® RE 514 oder SILIKAL® RU 303 mittlere bis hohe mechanische Belastung in Bereichen, in denen ein antistatischer oder elektrisch ableitfähiger Fußboden gefordert wird
- für entsprechend vorgrunderter zementgebundene Untergründe oder Gussasphalt
- im Innenbereich

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 1 Gewichtsteil Komponente B (Härter) = 4 Gewichtsteile
Spezifisches Gewicht (Mischung)	1,08 kg/l
Festkörper	> 40 Gew.-% (Werksnorm)
Mindesthärte-temperatur	+15 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +20 °C	60 min
Aushärtung bei +20 °C	- Überarbeitbar/begehbar – nach 18 – 24 Stunden - Mechanisch leicht belastbar – nach 2 – 3 Tagen - Chemisch und mechanisch voll belastbar – nach 7 Tagen
Verbrauch	0,12 – 0,15 kg/m ²
Ableitwiderstand nach DIN IEC 61340-4-1/-5-1/2	< 10 ⁵ Ω

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss tragfähig, staub-, öl- und fettfrei sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Das Harz (Komp. A) wird restlos der Grundkomponente (Komp. B) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 200 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Das gemischte Material ist in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen. Zur Einstellung optimaler Verarbeitungskonsistenz kann bis zu 10 % Wasser nach dem Mischen zugegeben werden.

Das Material wird mit einer Rolle gleichmäßig dünn und sparsam aufgetragen.

Die Verarbeitung nicht unter +15 °C und über 75 % relative Luftfeuchte durchführen.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu berücksichtigen. Weitere Hinweise über die physikalischen, toxiologischen und ökologischen Eigenschaften des Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Beschichtungsaufbau

1. Grundier-Spachtelung zur Herstellung eines ebenen, porenfreien Untergrundes
Kratzspachtelung mit 1 Gew. Teil SILIKAL® RE 55 : 1 Gew. Quarzsandmischung (50 % Quarzmehl, 50 % Quarzsand 0,1 – 0,4 mm). Weitere Hinweise siehe entsprechendes Technisches Datenblatt.
2. Verlegen der Cu-Bänder: 8 bis 24 Stunden nach dem Aufbringen der Grundierung werden selbstklebende Kupferbänder so auf die Fläche aufgeklebt, dass die max. freie Ableitlänge von 10 m nicht überschritten wird.
Nach dem Aushärten der Leitschicht muss der erreichte Ableitwiderstand gemessen werden (Soll < 10⁵ Ω). Erst nach dem Unterschreiten dieser Grenze sind weitere Beschichtungsmaßnahmen möglich.
Die Länge der einzelnen Kupferbahnen sollte mind. 50 cm betragen. Die freien Enden der Kupferbänder sind fachgerecht mit dem Erdpotenzialanschluss zu verbinden. Anzahl und Ort der Erdungspunkte sind vor Ort festzulegen, der Anschluss der Kupferleitbänder an die Erdleitung darf nur von einem Elektro-Installateur ausgeführt werden.
3. Aufbringen der Leitschicht SILIKAL® RE 513, Verbrauch ca. 150 g/m²
4. Aufbringen der leitfähigen Nutzschiicht, z. B. SILIKAL® RE 514

Lieferform und Farbtöne

- 10 kg Kombi-Gebinde

Schwarz

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühlere (< 25 °C), frostfreier und trockener Lagerung 6 Monate. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit Wasser gründlich ausgewaschen werden.

Kennzeichnung

Giscode: RE 0

A-Komponente: Reizend, umweltgefährlich

B-Komponente: Reizend

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von SILIKAL® RE 513 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500g/l VOC.

1. Zementgebundene Untergründe

Oberflächenbeschaffenheit: Zementgebundene Untergründe müssen tragfähig, feingriffig, frei von Zementschlämme, losen Teilen, trocken, staub-, öl- und fettfrei sowie frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen sein.

Mechanische Eigenschaften: Die Abreißfestigkeit des vorbereiteten Untergrundes muss nach den Empfehlungen des DAfStb (z. B. für die Oberflächenschutzsysteme OS 11/F und OS 13) im Allgemeinen im Mittel 1,5 N/mm² bzw. (kleinster einzelner Wert) 1,0 N/mm² sein. Die Prüfung kann mit einem Zugprüfgerät der Klasse 2, EN 10002-24, Zuggeschwindigkeit 100 N/s erfolgen.

Die Druckfestigkeit der Tragschicht muss, je nach Beanspruchung, nach 28 Tagen mindestens 25 N/mm² betragen. Die Prüfung erfolgt mit dem Rückprallhammer nach DIN 4240 oder durch Entnahme von Bohrkernen und deren Prüfung auf Druckfestigkeit nach DIN 1048.

Der zu behandelnde Untergrund (Beton oder Estrich) muss eine Mindestgüte bei Beton C20/25 bzw. bei Estrichen CT – C 30 – F5 aufweisen.

Restfeuchte:

Im Sinne der Richtlinie des DAfStb bedeutet für Oberflächenschutzsysteme und Mörtel:

- „trocken“: Eine ca. 2 cm tiefe, frisch hergestellte Bruchfläche darf infolge Austrocknens nicht augenscheinlich heller werden. Unter einer am Rand aufgeklebten PE-Folie (500 mm x 500 mm) darf über Nacht keine Dunkelfärbung des Betons und keine Kondensation von Feuchtigkeit auftreten. Als Anhaltswert darf die Restfeuchte an der Oberfläche im allgemeinen 4,5 CM-% nicht überschreiten (Messung CM-Gerät)
- „feucht“: Die Oberfläche hat ein mattfeuchtes Aussehen, darf aber keinen glänzenden Wasserfilm aufweisen; Das Porensystem des Untergrundes darf nicht wassergesättigt sein, d. h., aufgebrachte Wassertropfen müssen eingesogen werden und nach kurzer Zeit muss die Oberfläche wieder matt erscheinen. Der Feuchtegehalt kann mit der CM-Methode bzw. durch Darren bei +105 °C genauer bestimmt und mit dem in den Angaben zur Ausführung angegebenen Wert verglichen werden.
- „nass“: Das Porensystem des Untergrundes ist wassergesättigt, die Betonoberfläche wirkt glänzend, weist jedoch keinen tropfbaren Wasserfilm auf.

Untergrundtemperatur: Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Härtungszeiten, und es muss mit einer Veränderung von Konsistenz, Füllgrad und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeit.

Bei den Silikal EP/PUR-Bodenbeschichtungssystemen liegen, je nach Produkttyp, die Werte der Mindesthärte-temperatur zwischen 0 °C und +15 °C, bitte Taupunkt beachten.

Die Werte gelten für die Oberflächentemperatur des Untergrundes und sind nicht mit der Raumtemperatur zu verwechseln.

2. Magnesitestrich

Der Magnesitestrich sollte vor den Beschichtungsarbeiten (frühestens 6 Wochen nach Einbau) auf Restfeuchte überprüft werden. Diese darf einen Feuchtegehalt von 6 CM-% nicht überschreiten. Hierfür empfehlen wir unsere dampfdiffusionsoffenen Systeme.

Die mittlere Haftzugfestigkeit muss mind. 1,5 N/mm² betragen, kleinster Einzelwert 1,0 N/mm².

3. Asphaltböden

Bei Asphaltböden unterscheidet man Gussasphaltböden mit einem Bitumenanteil von ca. 12 % und Walzasphaltböden mit einem Bitumenanteil von ca. 6 %. Infolge des hohen Bitumenanteils sind Gussasphaltböden stark thermoplastisch. Liegen Gussasphaltböden im Freien, so können sie nicht mit Silikal RE/RU-Produkten beschichtet werden. Gussasphaltböden der Mindestgüte GE 15 nach DIN 13813:2002 in Hallen mit konstanter Temperatur sind nach entsprechender Untergrundvorbereitung zur Beschichtung geeignet. Bei verschmutzten Böden müssen nach der Reinigung vorsorglich Haftversuche durchgeführt werden. Der Untergrund muss trocken, staub-, fett- und ölfrei sein und es muss mind. 75 % des groben Zuschlagstoffgefüges oberflächlich freiliegen. Ist dies nicht der Fall, so muss leicht kugelgestrahlt werden, um die Zuschläge freizulegen.

Zusätzliche Maßnahmen, die bei der Untergrundvorbereitung beachtet werden müssen:

- Rautiefe: Eine geschlossene, aber feingriffige Oberfläche (Rautiefe ca. 0,5 – 1,0 mm) ist der optimale Untergrund für nachfolgende Beschichtungsmaßnahmen. Poren und Lunker sollten mit einer Egalisierspachtelung verschlossen werden, da ansonsten die Gefahr der Blasenbildung in der Deckbeschichtung durch Lufteinschlüsse besteht.
- Hohlstellen: Der Untergrund ist vor der Beschichtungsmaßnahme auf Hohlstellen zu prüfen. Diese sind bis auf den tragfähigen Untergrund auszubrechen, im Anschluß mit einem EP-Grundierharz zu grundieren und „nass in nass“ mit einem EP-Mörtel aufzufüllen.
- Risse: Der Untergrund muss gründlich nach Rissen untersucht werden, z. B. durch Bespritzen mit Wasser und trocknen lassen. Die Breite der markierten Risse werden mit einem Rissbreitenmesser gemessen, die Bewegung der Risse wird durch den Gipsmarkentest ermittelt.
- Verölte Untergründe: Verschmutzungen, insbesondere Öl- und Fettrückstände sind mit SILIKAL® RE 585 zu entfernen. Wenn der Untergrund tiefer verseucht ist, kann nach der Reinigung eine ölsperrende Grundierung wie SILIKAL® RE 58 eingesetzt werden.

Normen und Richtlinien

DIN 1045 Beton und Stahlbeton

DIN 18560 Estriche im Bauwesen

BEB Arbeitsblätter

DafStb-Richtlinie

Klima und Objektbedingungen

Beschichtungsarbeiten sind grundsätzlich nur bei fallender oder gleichbleibender Temperatur auszuführen. Andernfalls kommt es zu Blasenbildungen, die nur mit großem Aufwand und hohen Kosten zu beheben sind. Hierbei ist auf Fensterfronten, offene Türen, Decken und wandernde Sonne zu achten. Ebenso sind eventuelle Kühl- oder Heizquellen, z. B. im Keller verlegte Warmwasserrohre, Infrarotstrahler oder Maschinen, zu bedenken. Auch die Einhaltung der angegebenen Objekt- und Umgebungstemperatur ist wichtig, da die Flüssigkunststoffe auf Temperaturschwankungen mit Viskositäts- und Härtingsänderung reagieren. Hierdurch wird die Qualität beeinflusst.

Niedrigere Temperaturen bewirken eine langsamere Härtung, eine schlechtere Oberfläche und einen höheren Materialverbrauch der Beschichtung. Bei höheren Temperaturen kann durch eine zu schnelle Reaktion ebenfalls eine nicht optimale Oberfläche entstehen. Die optimalen Objekttemperaturen liegen bei +15 bis +25 °C. Während und nach den Arbeiten ist der Taupunkt zu beachten. Die Untergrundtemperatur muss immer mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Speziell bei wässrigen Systemen führt eine falsche Belüftung der Flächen zu unterschiedlich gehärteten und getrockneten Oberflächen, was zu Glanzgradunterschieden, Schlieren und Farbtonabweichungen führen kann oder zur Tau- und Tropfenbildung an den Deckenflächen und damit auch zu Oberflächenstörungen. Es ist darauf zu achten, bis zur chemischen Belastbarkeit die frisch beschichteten Flächen vor Betauung, Regen, Wasser usw. zu schützen. Sonst kann es zu Verfärbungen, Blasenbildung oder auch Klebrigkeit kommen. Diese Fehler müssen dann z. B. durch Strahlen beseitigt und die Flächen neu überarbeitet werden. Das gilt gleichermaßen auch für fertig verlegte Flächen, die nach der Aushärtung durch mechanische Frühbelastung, z. B. die Montage oder Installation von Maschinen und Anlagen durch Fremdhandwerker während der Bauphase, beschädigt werden können.

Mischen

Die Silikal-Produkte auf Basis EP/PUR werden in der Regel in Arbeitspackungen, d. h. in aufeinander abgestimmten Mengen, geliefert. Bei Lieferungen in Großgebinden (Fass oder Container) wird mittels Waage entnommen. Die gefüllte, pigmentierte Komponente ist vor der Entnahme gründlich aufzurühren und erst dann mit der 2. Komponente zu vermischen. Dies geschieht mit einer geeigneten Rührmaschine. Um Mischfehler auszuschließen, wird in ein sauberes Gebinde umgefüllt und erneut gemischt. Die Mischgeschwindigkeit sollte 300 – 400 U/min. betragen. Höhere Umdrehungen bringen unnötig viel Luft in das Produkt, niedrigere Umdrehungen bringen keine gute Vermischung bzw. es muss zu lange gemischt werden (ergibt reduzierte Topfzeit). Die Temperatur der Komponenten soll mindestens +15 °C betragen. Dies gilt auch für die eventuell einzumischenden Füllstoffe wie Sande. Die Zumischung der Füllstoffe (Sande) erfolgt, nachdem die beiden Flüssigkomponenten vermischt wurden. Auch 1-komponentige Produkte sind vor Gebrauch immer gründlich aufzurühren.

Verarbeitung / Applikation

Systemspezifisch werden die Produkte aufgerollt, gespachtelt, gegossen oder auch gespritzt. Grundierungen sollten mit dem Gummirakel vorverteilt und mit einem Farbröller im Kreuzgang nachgearbeitet werden. Hierbei ist Pfützenbildung zu vermeiden.

Die noch frische Grundierung wird leicht mit SILIKAL® Füllstoff QS 0,2 – 0,6 mm oder bei Schichtdicken über 2 mm auch mit der Körnung 0,7 – 1,2 mm abgestreut. Hierdurch werden entstandene Bläschen zerstört und gleichzeitig eine gute Zwischenhaftung zur nächsten Schicht erreicht.

Kratzspachtelungen werden in der Regel mit der Traufel über dem Untergrund abgezogen. Spachtelgrundierungen werden ebenfalls mit der Glätt-Traufel oder auch mit einem feinen Zahnrakel ausgeführt.

Versiegelungen werden in der Regel mit einer kurzflorigen fusselfreien Farbwalze aufgetragen. Die Vorabverteilung mit der Gummirakel ist für eine gleichmäßige Schicht zu empfehlen. Rollbeschichtungen werden ebenfalls entsprechend ausgeführt. Dabei gilt die Regel: Je dünnflüssiger das aufzurollende Material, desto langfloriger kann die Farbrolle sein.

Verlaufsbeschichtungen werden mit der Glätt-Traufel oder mit dem Zahnkamm aufgetragen. Die Verwendung der Glätt-Traufel bedarf guter Übung, da der gleichmäßige Druck bei der Applikation für die richtige Oberfläche und die gewünschte Schichtdicke entscheidend ist. Der Einsatz von Metall- oder Gummi-Zahnrakeln ist einfacher und gibt gleichmäßige Schichtdicken. Bei den Zahnrakeln ist der natürliche Abrieb zu beachten. Sie sind nach einer Fläche von ca. 200 – 300 m² zu wechseln.

Bei fast allen Beschichtungstypen ist eine Nachbearbeitung der noch frischen Beschichtung mit der Stachelwalze sinnvoll. Dieses soll innerhalb der ersten 10 – 30 Minuten nach der Applikation erfolgen. Dies bringt nicht nur eine Entlüftung, sondern auch eine noch gleichmäßigere Oberfläche, da eine nochmalige Fließbewegung eingebracht wird.

Mit Sand eingestreute Beschichtungen werden in der Regel mit vorgefüllten Verlaufsbeschichtungen ausgeführt, die dann abgestreut werden. Es ist in jedem Fall auf eine gleichmäßige Einstreuung zu achten, da Anhäufungen später zu ungleichmäßigen Oberflächen führen. Deshalb geht man bei der Einstreuung in Etappen vor: Vorstreuen, Hauptstreuen, Nachstreuen. Alles muss innerhalb der Härtingszeit erfolgen. Auch ist ein leichtes Überschleifen und Absaugen der ausgehärteten Fläche zu empfehlen.

Estrichbeläge sind nur von erfahrenen Verarbeitern auszuführen. Hierbei werden verschiedene Verfahren verarbeiter- und produktspezifisch eingesetzt. Das Wichtigste bei Mörtel- und Glättbelägen ist die ausreichende Verdichtung der relativ trockenen Mischung, um Poreneinschluss zu vermeiden. Von Fall zu Fall bitte Beratung einholen.

Instandhaltung / Pflege

Wir empfehlen, die hochwertigen Beschichtungssysteme mit einem Wachspflegemittel vor Benutzung zusätzlich zu schützen, um so Verschmutzungen leichter entfernen zu können. Dies spart einen erhöhten Aufwand bei der Reinigung und stellt eine langjährig gute Optik der Investition sicher. Dies gilt speziell bei Systemen mit Publikumsverkehr (siehe „Technische Dokumentation: Silikal Allgemeine Information“ – Allgemeine Reinigungshinweise).

Produktlagerung

Die angegebenen Lagerzeiten und Lagertemperaturen beziehen sich nicht nur auf die Lagerung beim Kunden, sondern auch auf den Transport und auf die Lagerung auf der Baustelle. Ebenso sind die sicherheitsspezifischen Merkmale der Produkte zu beachten.

Die heutigen Flüssigkunststoffe sind vielfach in flüssiger Form Gefahrgut und für Grundwasser und Erdreich gefährlich. Ebenso sind die gekennzeichneten Komponenten als Einzelkomponenten zum Teil gesundheitsschädlich und / oder ätzend / reizend. In vermischtem Zustand wird die Gefährlichkeit fast immer kräftig reduziert. In ausgehärtetem Zustand sind alle Produkte physiologisch unbedenklich und nicht mehr wassergefährdend, da wasserunlöslich.

Die Verwendung von geeigneter Schutzkleidung, Schutzbrille und Schutzhandschuhen ist selbstverständlich und vorzuschreiben. Ebenso sollen „Erste-Hilfe“-Koffer, Augenspülflasche und Anschrift des nächsten Arztes vorhanden sein. Bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen / lösemittelarmen Produkten ist auf ausreichende Belüftung zu achten und im Zweifel Atemschutz anzulegen. Generell sind die Sicherheitsdatenblätter und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten. (Weitere Informationen zu geprüfter und empfohlener Schutzausrüstung und Verhaltensmaßnahmen sind in der Broschüre der Berufsgenossenschaft Chemie „Umgang mit Epoxidharzen“ zu finden.)

Durch geeignete Reinigungs- und Pflegemaßnahmen wird die Langlebigkeit und somit auch die Wirtschaftlichkeit einer Bodenbeschichtung erhöht. Deshalb einige nützliche Tips für die Reinigung und Pflege dieser Böden:

EP-Beschichtungen lassen sich problemlos reinigen, wenn einige grundsätzliche Bedingungen erfüllt werden. So sollte immer durch einen Vorversuch geklärt werden, ob die für die Reinigungsmaßnahme bzw. nachfolgende Pflegemaßnahme eingesetzten Produkte und Geräte bzw. Maschinen für die EP-Oberfläche geeignet sind. Dies gilt vor allem bei rutschhemmend eingestellten oder auch bei ableitfähigen Ausführungen. Des Weiteren ist zu beachten, dass durch die nach der Reinigung aufgebrauchten Pflegeprodukte die spezifischen Eigenschaften der EP-Beschichtung beeinträchtigt werden können. Bei einer wasserdampfdurchlässigen EP-Beschichtung ist sicherzustellen, dass durch das Aufbringen von Pflegeprodukten die Wasserdampfdiffusion nicht beeinträchtigt wird.

Reinigungsmaßnahmen / Pflegemaßnahmen

Je nach Anwendungsbereich, Oberflächeneigenschaften und Flächengröße werden die Reinigungsmaßnahmen angepasst und üblicherweise mit Maschinen durchgeführt. Bewährt haben sich Reinigungsmaschinen mit Bürstenwalzen mit abgestimmter Härte (z. B. Prinzip Kärcher mit 2 austauschbaren Bürstenwalzen) oder Tellermaschinen mit Reinigungspads. Selbstverlaufende EP-Beschichtungen mit glatter Oberfläche lassen sich mit weichen oder mittelharten Bürsten sehr gut reinigen.

Die regelmäßige Reinigung kann dann mit einem Automatenreiniger für glänzende Oberflächen, z. B. Neomat N oder mit SILIKAL® Topclean, manuell oder mit geeigneten Maschinen vorgenommen werden. Hierdurch wird ein wirksamer Schutz vor Wiederverschmutzung und ein gleichmäßiger Oberflächenglanz erzielt. Zunächst sollte erfahrungsgemäß eine höhere Konzentration eingesetzt werden, um einen Pflegefilm aufzubauen. Danach reicht eine Konzentration von 1 - 3 % im Wischwasser.

Gummiabrieb lässt sich mit z. B. mit SILIKAL® Topclean Reiniger in Verbindung mit geeigneten Reinigungsmaschinen entfernen.

Für eine Grundreinigung bei stark verschmutzten Böden empfehlen wir z. B. Bendurol Forte, eine anschließende Einpflege kann mit SILIKAL® Protect Polymerdispersion oder z. B. Glitz Metallic von Henkel nach Herstellervorschrift ausgeführt werden.

Für detaillierte bzw. objektbezogene Reinigungs- bzw. Pflegeanleitungen von Silikal EP-Beschichtungen stehen unser Technischer Service – Telefon-Nr.: 0 61 82 / 92 35 45 – zur Verfügung oder aber die Beratungsdienste der Hersteller von Reinigungs- und Pflegeprodukten – z. B. Ecolab Deutschland GmbH, Anwendungstechnik, Telefon-Nr.: 02 11 / 98 97 32.

Nicht ausgehärtete Produktreste sind in der Regel gefährliche Sonderabfälle und müssen ordnungsgemäß und fachgerecht entsorgt werden.

Nicht restentleerte Verpackungen sind deshalb auch wie die Produktreste als Sonderabfall zu behandeln.

Einwandfrei ausgehärtete Produktreste sowie Altbeläge können je nach der Gesetzeslage einzelner Bundesländer in Absprache mit den Behörden (Landratsamt, Umweltschutzamt, Gewerbeaufsicht) oftmals als Haus- oder Gewerbemüll entsorgt werden.

Da hier die gesetzliche Grundlage sich stetig ändern kann, können wir keine verbindlichen Ratschläge an dieser Stelle geben.

Weitere Informationen geben auch Entsorgungsbetriebe wie INTERSEROH oder KBS. In den aktuellen Produktsicherheitsdatenblättern sind oftmals weitere Einzelheiten beschrieben.



Boden gut, alles gut!

Silikal GmbH

Reaktionsharze und Polymerbeton
für Industrieböden und Ingenieurbau

✉ Ostring 23

D-63533 Mainhausen

☎ +49 (0) 61 82 / 92 35 -0

☎ +49 (0) 61 82 / 92 35 -40

🌐 <http://www.silikal.de>

@ mail@silikal.de