

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 <sup>6</sup> Ω
Verbrauch	2,0 – 2,4 kg/m <sup>2</sup> (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/mm<sup>2</sup> 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/m<sup>2</sup> 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/m<sup>2</sup>
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 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

## CE-Kennzeichnung

Die DIN EN 13 813 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche – Eigenschaften und Anforderungen“ (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fussbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunststoffbeschichtungen und -versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte, die der o.g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

<sup>1</sup> Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde

<sup>2</sup> NPD = No performance determined; Kennwert nicht festgelegt

<sup>3</sup> Bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag



SILIKAL GmbH · Ostring 23 · 63533 Mainhausen  
08<sup>1)</sup>

EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4

Kunstharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden.  
(Aufbauten gemäß Technischer Information).

Brandverhalten (Fire Classification)	E <sub>1</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen (Synthetic Resin Screed)	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD <sup>2)</sup>
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance)	AR 1 <sup>3)</sup>
Haftzugfestigkeit (Bond)	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance)	IR 4
Trittschallsollierung	NPD <sup>2)</sup>
Schallabsorption	NPD <sup>2)</sup>
Wärmedämmung	NPD <sup>2)</sup>
Chemische Beständigkeit	NPD <sup>2)</sup>

## 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 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 4.00.A

Dezember 2008

Datenblatt SILIKAL® RU 303

Blatt 2 von 2