

# Allgemeine Verarbeitungshinweise

## Reaktionsharze

### Verarbeitungshinweise

#### Lieferform

Zweikomponentige MC-DUR Beschichtungsstoffe werden in mengenmäßig aufeinander abgestimmten Gebinden geliefert (Komponente A: Stammkomponente, Komponente B: Härterkomponente)

#### Mischen

Vor der Verarbeitung sind die Stamm- und die Härterkomponente sorgfältig miteinander unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte (ca. 300 - 400 U/min.) mit z. B. Ankerührer zu vermischen. Bei pigmentierten Harzen ist die Stammkomponente vorher separat ca. 1 Minute aufzurühren. Es ist darauf zu achten, dass auch im Eckbereich (Wand/Boden) des Mischgefäßes eine vollständige Durchmischung stattfindet. Der Mischvorgang ist erst dann zu beenden wenn eine homogene Mischung vorliegt. Nach dem Mischen ist in ein sauberes Gebinde umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen („Umtopfen“). Das Abmischen von Teilmengen ist nicht zulässig. Die Verlegung des Materials muss innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit erfolgen.

Einkomponentige Beschichtungsstoffe werden vor der Verarbeitung gründlich aufgerührt. In angebrochenen Gebinden bildet sich eine dünne Haut auf dem Material, die unbedingt vor dem Aufrühren entfernt werden muss. Es empfiehlt sich immer nur ganze Gebinde zu verarbeiten.

#### Grundierung/Haftbrücke

Nach der Untergrundvorbereitung (siehe Merkblatt) wird der Beton- oder Estrichuntergrund grundiert, um einen kraftschlüssigen Verbund zwischen Untergrund und Beschichtung oder Reaktionsharzmörtel herzustellen. Hierzu werden niedrigviskose, transparente Epoxidharze, wie z. B. MC-DUR 1200 VK, MC-DUR 1390 VK und MC-DUR 1101 eingesetzt. Diese werden mit Gummischiebern und/oder Lammfellrollen aufgebracht. Im Nachgang ist darauf zu achten, dass das Material mit der Lammfellrolle im Kreuzgang in den Untergrund einmassiert wird. Kann die Grundierung nicht innerhalb von 24 Stunden überarbeitet werden, ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) abzustreuen (Verbrauch: ca. 1 - 2 kg/m<sup>2</sup>). Nicht festhaftender Sand ist nach der Aushärtung zu entfernen. Beim Einbau von Reaktionsharzmörteln wird ab einem Mischungsverhältnis von 1 : 4 GT (Harz : Zuschläge) der Mörtel in eine frische Haftbrücke eingebracht. Der genaue Materialbedarf einer Grundierung/Haftbrücke ist abhängig von der Rauigkeit, Saugfähigkeit und Temperatur des

Untergrundes und sollte durch Anlegen einer Probefläche genauer festgelegt werden.

#### Kratz- und Lunkerspachtelung

In den meisten Fällen reicht eine Grundierung nicht aus, um alle Poren und Lunker im Untergrund zu verschließen. Aus diesem Grund wird zur Vermeidung von Blasenbildung und Verlaufstörungen eine Kratz- und Lunkerspachtelung auf die grundierte Fläche aufgebracht. Hierzu wird das Grundierharz mit feuergetrocknetem Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) im Mischungsverhältnis 1 : 1 GT aufgefüllt. Die Applikation erfolgt mit Stahlglättern, Gummischiebern oder Hartgummi-Reibebrettern. Der Spachtel wird durch scharfes Aufkratzen über den Kornspitzen in die Poren des Untergrunds einmassiert. Bei senkrechten Flächen wird der Mischung zusätzlich max. 4 Gew.-% MC-Stellmittel TX 19 beigemischt. Kann die Kratz- und Lunkerspachtelung nicht innerhalb von 24 Stunden überarbeitet werden, ist die noch frische Spachtelung mit feuergetrocknetem Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) abzustreuen (Verbrauch: ca. 1 - 2 kg/m<sup>2</sup>). Nicht festhaftender Sand ist nach der Aushärtung zu entfernen. Unter einer Polyurethanharzbeschichtung muss die frische Spachtelung generell abgestreut werden, um eine optimale Haftung zu erreichen. Beim ableitfähigen Aufbau dagegen darf die Spachtelung nicht abgestreut werden. Hier ist innerhalb von 24 Stunden die Leitschicht aufzubringen. Mit einer Kratz- und Lunkerspachtelung wird in der Regel keine nennenswerte Schichtdicke aufgebaut. Größere Unebenheiten oder Fehlstellen müssen deshalb mit einem Reaktionsharzmörtel geschlossen werden, Außenkanten müssen gerundet werden. Lesen Sie hierzu bitte unser Merkblatt „Egalisierung“.

#### Beschichtung

Die Nutzschicht wird entsprechend den Anforderungen ausgewählt. Das Material wird auf die Grundierung oder Kratz- und Lunkerspachtelung gegossen und mit einem Glätter, Rakel oder Gummischieber verteilt. Werden Schichtdicken über 1 mm gewünscht, können die Reaktionsharze mit feuergetrockneten Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) im Mischungsverhältnis 1 : 0,5 GT aufgefüllt werden (siehe hierzu das entsprechende Technische Merkblatt).

Anschließend werden die noch frischen Flächen mit einer Stachelwalze im Kreuzgang entlüftet. Für rutschhemmende Oberflächen wird die vorher mit Quarzsand aufgefüllte Beschichtung im frischen Zustand mit feuergetrocknetem Quarzsand

## Verarbeitungshinweise

(z. B. 0,2 - 0,7 mm oder gröber) im Überschuss (ca. 5 - 6 kg) abgesandet. Nach Erhärtung wird der überschüssige Sand entfernt und es kann eine Kopfversiegelung aufgebracht werden. Die Kopfversiegelung wird mit einem Gummischieber scharf über das Korn abgezogen und mit einer kurzflorigen Lammfellrolle im Kreuzgang verschliffen. Je nach Material kann es erforderlich sein, eine zweifache Kopfversiegelung aufzubringen. Faserhaltige Materialien dürfen nicht aufgerollt werden. Hier empfiehlt sich die Applikation mit einem Hartgummi-Reibebrett. Für repräsentative Bereiche wie z. B. Verkaufsflächen, Büros und Ausstellungsräume können zur Verbesserung der Rutschhemmung auch Farbchips in die Fläche eingeblasen werden. Abgechipste oder glatte Beschichtungen können bei Bedarf mit einer transparenten Versiegelung mattiert werden. Auf geneigten und senkrechten Flächen kann bei vielen Materialien auf die standfest eingestellte Type zurück gegriffen werden oder das Material wird mit MC-Stellmittel TX 19 thixotropiert. Für die Beschichtung von ableitfähigen Flächen im senkrechten Bereich fordern Sie bitte unsere technische Beratung an.

### Versiegelung

Bei mechanisch gering beanspruchten Flächen kann auf die Grundierung oder Kratz- und Lunkerspachtelung eine Versiegelung aufgebracht werden. Eine Versiegelung hat eine geringe Schichtdicke (i. d. Regel < 0,5 mm) und wird mit einer Lammfellrolle im Kreuzgang aufgerollt. Je nach Material kann es erforderlich sein, eine zweifache Versiegelung aufzubringen.

Um eine matte Oberfläche zu erzielen, kann auf die Fläche zusätzlich noch eine Mattierung aufgebracht werden. Hierzu eignen sich kurzflorige Lammfellrollen. Auf geneigten und senkrechten Flächen kann bei vielen Materialien auf die standfest eingestellte Type zurückgegriffen werden oder die Materialien werden je nach Neigung mit MC-Stellmittel TX 19 thixotropiert.

### Spritzverarbeitung

Viele Reaktionsharze können im Airless-Spritzverfahren (siehe technisches Merkblatt) appliziert werden. Bitte fordern Sie hierzu unsere technische Beratung an.

Reinigung der Arbeitsgeräte: Nach jeder Arbeits-

unterbrechung sind die Arbeitsgeräte umgehend mit Lösungsmittel zu reinigen (siehe technisches Merkblatt).

### Sonstige Hinweise

Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzen muss während der Verarbeitung und Trocknung unbedingt für eine gute Belüftung gesorgt werden. Andernfalls kann sich die Erhärtungsphase wesentlich verlängern und es können Oberflächenstörungen entstehen.

Verbrauchsmengen, Verarbeitungszeit, Begehrbarkeit und Erreichung der Beanspruchbarkeit sind temperatur- und objektabhängig. Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzen im unteren zulässigen Temperaturbereich in Kombination mit hoher Luftfeuchtigkeit kann es zu Oberflächenstörungen und einer Zunahme der Mikrorauigkeit kommen. Hierdurch werden die technischen Eigenschaften des Materials nicht beeinflusst. Chemische Beanspruchung und Lichteinwirkung kann zu Farbtonveränderungen führen, die in der Regel die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigen. Chemisch und mechanisch beanspruchte Flächen unterliegen einem nutzungsbedingten Verschleiß. Hier kann es zu einem Verkratzen der Oberfläche kommen. Regelmäßige Kontrolle und laufende Wartung werden empfohlen.

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Eine Temperaturänderung um 10 K bewirkt eine Halbierung bzw. eine Verdopplung der genannten Zeiten. Bei pigmentierten Materialien können Farbtönschwankungen zwischen den einzelnen Chargen auftreten. Aus diesem Grund müssen aneinander angrenzende Flächen mit dem selben Produktionsansatz beschichtet werden. Bitte geben Sie dafür die Chargennummer der Stammkomponente bei Nachbestellungen mit an. Die in den technischen Merkblättern angegebenen Verarbeitungsbedingungen beziehen sich immer auf das Material, den Untergrund und die Luft.

### Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und Sicherheitsdatenblättern. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie in unserem Informationsblatt „Sicherheitsmaßnahmen beim Umgang mit Reaktionskunststoffen“.

**Anmerkung:** Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Sie sind auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und die besonderen örtlichen Beanspruchungen abzustimmen. Die von der Standardanwendung abweichenden Objektgegebenheiten sind vorab vom Planer zu überprüfen und bedürfen der Einzelfreigabe. Die technische Beratung der Fachberater der MC ersetzt nicht die planerische Aufarbeitung der Bauwerkshistorie. Dies vorausgesetzt, haften wir für die Richtigkeit dieser Angaben im Rahmen unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen. Von den Angaben unserer Merkblätter abweichende Empfehlungen unserer Mitarbeiter sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich bestätigt werden. In jedem Fall sind die allgemein anerkannten Regeln der Technik einzuhalten.

Ausgabe 12/14. Diese Druckschrift wurde technisch überarbeitet. Bisherige Ausgaben sind ungültig und dürfen nicht mehr benutzt werden. Bei technisch überarbeiteter Neuauflage wird diese Ausgabe ungültig.