

Sanierung mit Ortlaminat

VERARBEITUNGSHINWEISE

Untergrundvorbereitung: Der Untergrund muss sauber und frei von allen losen Teilen, Staub, Öl, Fett, Abwasserrückständen und sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein. Die Oberflächenzugfestigkeiten des Untergrundes müssen den einschlägigen technischen Regelwerken entsprechen.

Kunststoffuntergründe sind vor der Applikation des Ortlaminats anzurauen, zu spülen und anschließend trocken zu reiben. Beim Anschluss von vor Ort härtenden Schlauchlinern sind an solchen etwaige Preliner und Linerinnenfolien in dem Bereich zu entfernen, auf denen das Ortlaminat appliziert wird.

Undichtigkeiten sind im Vorfeld durch geeignete Maßnahmen (Injektion von PU-Harz oder oberflächlicher Einsatz von Schnellbindemörteln, bspw. MC-Fastpack Injekt LE oder ombran W) zu beseitigen. Mineralische Untergründe können trocken oder mattfeucht sein. Stehendes Wasser ist auszuschließen.

Mineralisch reprofilierte Flächen sind im frischen Zustand mit einer besenstrichrauen Oberfläche zu versehen.

Mischen: Das Organomineralharz ombran SC besteht aus den beiden Komponenten A und B. Diese sind unter Verwendung eines schnell drehenden mechanischen Rührgerätes (bspw. Akkuschauber mit Anker- bzw. Propellerrührer) sorgfältig und homogen miteinander zu vermischen.

Bei Zugabe des Beschleunigers ombran SC Cat L zur A-Komponente erfolgt eine Vormischung von ca. 30 Sekunden. Die Mischzeit nach Zugabe der B-Komponente beträgt mindestens weitere 90 Sekunden. Das Anmischen von Hand ist nicht zulässig.

Mischungsverhältnis: Die beiden Harzkomponenten werden in aufeinander abgestimmten Gebinden geliefert, aus denen eine Teilmengenentnahme erfolgt. Das Anmischen erfolgt im Volumenverhältnis 1 : 2 (A : B), wobei Mischansätze von 750 ml (A: 250 ml / B: 500 ml) empfohlen werden. Es empfiehlt sich die Verwendung von Messbechern mit ausreichend genauer Messskalierung. Die Zugabemenge des Beschleunigers ist in Bezug auf die Komponente A zu bestimmen (1 – 4 % der Menge (Volumen) von Komponente A). Dabei kann der Beschleuniger vorzugsweise mit einer 10 ml fassenden Kunststoffeintragspritze (ggf. mit dünnem Schlauch als Verlängerungsaufsatz) seinem Gebinde entnommen und der bereits abgemessenen Harzkomponente A zudosiert werden. Die Zugabe des Beschleunigers erhöht gleichzeitig die Viskosität des Harzes, das so auch an die jeweilige Untergrundrauigkeit angepasst werden kann.

Verarbeitung: Die Verarbeitung des angemischten Harzes erfolgt in der Regel mit einer dreifach gelegten Glasfasermatte zzgl. Topcoat, wobei eine Endlaminatdicke von mind. 3 mm einzuhalten ist.

Um die Verarbeitbarkeit der Glasfasermatte zu optimieren, können die vorkonfektionierten Stücke vorab in der Hand (Schutzhandschuhe tragen!) durchgewalkt werden. Zunächst wird eine erste Lage Harz großzügig mittels einer kurzflorigen Malerrolle auf den beschichtungsgerechten Untergrund aufgerollt. Anschließend werden einzelne Stücke des Glasfasergewebes ombran L 450 / ombran L 450 flex leicht überlappend in das frische Harz hineingedrückt. Um im Überkopfbereich oder bei besonders glatten Untergründen die Frischklebefähigkeit zu optimieren, kann die Mattenrückseite vorab mit Harz benetzt werden (vgl. tapezieren). Die Glasfasermattenstücke können durch Reißen (optimiert die Übergänge zwischen den verklebten Stücken) oder Schneiden passend konfektioniert werden. Anschließend wird die Glasfasermatte großzügig mit Harz überrollt und somit vollständig getränkt sowie alle einzelnen Fasern gebunden. Nach Applikation jeder vollständigen Lage ist eine Entlüftung mittels sog. Entlüftungsroller (bspw. Metallscheibenroller) vorzunehmen. Dazu wird die jeweilige Laminatlage vollflächig und mit Druck ggf. mehrfach abgerollt. Der gesamte Vorgang wird noch zweimal wiederholt, so dass sich ein 3-lagiges Laminat ergibt. Bei Bedarf können auch mehr Lagen aufgebracht werden.

Ein zusätzliches Verdübeln des verklebten Laminates ist möglich, wobei das Setzen der Verdübelung ggf. zu neuen Undichtigkeiten im Bauwerk führen kann. Die Verarbeitung orientiert sich an der Verdübelung von vorgefertigten GFK-Platten und -elementen. Alle Schraubenköpfe sind mit mind. 3 Lagen Laminat zu überarbeiten.

Vor Applikation des finalen Topcoats muss das applizierte Laminat mit einem sog. Entlüftungsroller (bspw. Metallscheibenroller) vollflächig und mit Druck überarbeitet werden, um die Laminatlagen und -fasern dicht aneinanderzudrücken und mögliche Luft einschüsse auszutreiben.

Als Topcoat ist eine abschließende Lage Harz aus ombran SC besonders großzügig und gleichmäßig aufzubringen. Dies sollte erst erfolgen, wenn die letzte Laminatlage angehärtet ist und nicht mehr verschoben werden kann. Es empfiehlt sich die Verwendung von

mindestens 2 % Beschleuniger, um von Anfang an eine höhere Standfestigkeit des Topcoats sicherzustellen.

Wasserbelastbarkeit: Der Zeitpunkt der Wasserbelastbarkeit des Ortlaminats ist abhängig von Material-, Untergrund- und Umgebungstemperatur. Je niedriger die Temperaturen sind, desto länger dauert die Aushärtung. Details zur Wasserbelastbarkeit siehe Tabelle „Technische Eigenschaften ombran SC“. Für die Dauer der Applikation und während der Erhärtungsphase ist die Sanierungsstelle zwingend wasserfrei zu halten. Vor Wasserbelastung sollte der Zustand des Laminates händisch überprüft werden.

Von einer Beschleunigung der Aushärtung durch Erwärmung sollte Abstand genommen werden, da das Laminat auch dünn-schichtig schnell durchhärtet und die Erhärtungsgeschwindigkeit mittels Beschleunigerzugabe flexibel angepasst werden kann.

Gerätereinigung: Innerhalb der Topfzeit können Rückstände des Laminierharzes mit MC-Reinigungsmittel U entfernt werden. Von Entlüftungsrollern ist vor jedem Einsatz das verwendete Reinigungsmittel vollständig zu entfernen, um bei der Entlüftung eine Vermischung mit unausgehärtetem, frisch appliziertem Reaktionsharz zu vermeiden. Daher wird die abwechselnde Verwendung mehrerer Entlüftungsroller empfohlen, um ein rückstandsfreies Abtrocknen nach jeweiliger Reinigung zu gewährleisten. An- oder ausreagiertes Material lässt sich nur mechanisch entfernen.

Sonstige Hinweise: Frühe Wasserbelastung kann zu weißen Verfärbungen an der Oberfläche des Laminates führen, UV-Kontakt lässt das ausreagierte Harz nachdunkeln; die Gebrauchstauglichkeit ist in beiden Fällen nicht beeinträchtigt.

Anmerkung: Die in diesem Datenblatt 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 Datenblätter 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. Die in diesem technischen Datenblatt aufgeführten Angaben sind gültig für das Produkt, welches von der in der Fußzeile aufgeführten Ländergesellschaft ausgeliefert wurde. Es ist zu beachten, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie jeweils die im Ausland gültigen Produktdatenblätter. Es gilt das jeweils neueste technische Datenblatt, das Ausgabedatum in der Fußzeile ist zu beachten. Alle vorangegangenen Ausgaben sind ungültig und dürfen nicht mehr verwendet werden. Die neueste Fassung kann von uns angefordert oder im Internet abgerufen werden. [2400024684]