



GLASS OS – Parkhausbeschichtung

KLASSE OS 11B – SYSTEMAUFBAU gemäss EN 1504-2 und DIN V 18026

Parkhausbeschichtung mit Fussgänger- und Fahrzeugverkehr, Polyurethan-System mit rutschhemmender Oberfläche und erhöhter dynamischer Rissüberbrückung, für leichte bis mittlere mechanische Beanspruchung

ANWENDUNG

Parkhäuser mit Zwischendecks, Tiefgaragen Zwischendecks

SYSTEMAUFBAU

		Produkt	Verbrauch	Applikation	Bemerkungen
Grundierung	Beton oder zementöser Estrich	GLASS 5/1	0,3-0,5 kg/m ²	Gummirakel und Farbröller	Restfeuchte bis max. 4% (CM-Messung) Wenn keine Kratzspachtelung vorgesehen ist, dann ist die Grundierung deckend mit Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm abzusanden (ca. 1 kg/m ²)
Kratz-/Verlaufspachtelung	optional	GLASS 5/1 gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5mm	0,7-1,5 kg/m ² incl. Sand	Traufel und/oder Gummirakel mit Zahnung	Mischungsverhältnis Grundierharz : Quarzsand 1 : ca. 0,5 bis 1 Gew. Teile, abhängig von der Schichtdicke und Untergrundtemperatur
		Absandung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8mm	2,5-4,0 kg/m ²	Absandung im Überschuss	Grundierharz = 0,5-1,0 kg/m ² , Quarzsand = 0,25-0,5 kg/m ² Loser und nach der Aushärtung nicht gebundener Sand ist vollständig zu entfernen.
Kombinierte Abdichtungs- und Einstreuschicht		GLASS 5/2 gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5mm	min. 2,65-3,0 kg/m ² incl. Sand	Traufel und/oder Gummirakel mit Zahnung	Mischungsverhältnis Beschichtung : Quarzsand 1 : 0,3 Gew. Teile Harzanteil = 2,0-2,3 kg/m ² , Quarzsand = 0,6-0,7 kg/m ²
		Absandung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8mm	3,5-5,0 kg/m ²	Absandung im Überschuss	Loser und nach der Aushärtung nicht gebundener Sand ist vollständig zu entfernen.

Fortsetzung Systembeschreibung nächste Seite

Stand: 2016-01



GLASS OS – Parkhausbeschichtung

KLASSE OS 11B – SYSTEMAUFBAU gemäss EN 1504-2 und DIN V 18026

Deck- versiegelung		GLASS 5/4	0,6-0,8 kg/m ²	Gummirakel ohne Zahnung und Farbroller	Epoxidharz-Versiege- lung, lösemittelfrei, für überdachte Bereiche und Innenflächen
Deck- versiegelung	alternativ	GLASS 5/5	0,5-0,7 kg/m ²	Gummirakel ohne Zahnung und Farbroller	Polyaspartic-Versie- gelung, UV-beständig, schnellhärtend Außen- und freibewitterte Flächen

GESAMTDICKE DES SYSTEMS

min. ca. 4 mm

TECHNISCHE DATEN

Eigenschaft	Norm	Ergebnis
Haftzugfestigkeit bei T _{NORM}	EN 1542	≥ 2,5 N/mm ² (≥ 2.0 N/mm ²)
Haftzugfestigkeit nach Frost- Tau-Wechsel unter Einfluss von Tausalz	EN 13687-1 und -2	≥ 1,7 N/mm ² (≥ 2.0 N/mm ²)
Dynamische Rißüberbrückung (-20°C)	EN 1062-7	II _{T+V} (B3.2)
Griffigkeit und Rutschfestigkeit	EN 13036-4 DIN 51130	> 56 Skt (≥ 55 Skt) R12-V8
Chemische Beständigkeit	EN 13529	Prüf Flüssigkeiten DIBt Nr. 1, 3, 10
Abriebwiderstand (H22 Rad)	EN ISO 5470-1	1440 mg /1000 U (≤ 3.000)
CO ₂ Durchlässigkeit	EN 1062-6	Klasse III > 98 m (> 50 m)
Wasserdampfdiffusionswiderstand	EN ISO 7783-1 und -2	Klasse III > 60 m (> 50 m)
Wasseraufnahmekoeffizient	EN 1062-3	< 0,01 kg/m ² x h ^{0,5} (< 0,1)
Schlagfestigkeit	EN ISO 6772-2	4 Nm – keine Risse
Brandklassifizierung	EN 13501-1	C _{fl} -s1

CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung



PRÜFUNGEN – ZULASSUNGEN

GLASS AG
D-Feldkirch
DIN V 18026
GLASS OS

Stand: 2016-01



GLASS OS – Parkhausbeschichtung

KLASSE OS 11B – SYSTEMAUFBAU gemäss EN 1504-2 und DIN V 18026

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Die zu beschichtenden Untergründe müssen fest, trocken, griffig und tragfähig sein, frei von losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb oder Ähnlichem.

Die Untergrundvorbehandlung erfolgt vorzugsweise durch staubfreies Kugelstrahlen, bei Bedarf durch Fräsen und nachfolgendes Kugelstrahlen oder Schleifen mit abschliessendem Absaugen der zu beschichtenden Fläche.

Der zu beschichtende Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit im Mittel von mindestens $1,5 \text{ N/mm}^2$ (Nachweis z.B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/s) betragen.

Die Restfeuchte im Untergrund darf max. 4 % nicht übersteigen.

Die Untergrundtemperatur muss mindestens $3 \text{ }^\circ\text{C}$ über der vorherrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit (drückendes Wasser) gesichert sein.

Zu beachten sind in jedem Fall die einschlägigen Richtlinien bezüglich der Anforderungen an den Untergrund.

VERARBEITUNG

GRUNDIERUNG

GLASS 5/1 wird auf dem vorbereiteten Untergrund mit einer Farbwalze dünn ausgerollt oder mit einem Gummischieber vorverteilt und dann nachgerollt. Pfützenbildung ist zu vermeiden!

Der Verbrauch von **GLASS 5/1** als Grundierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei ca. $0,3\text{-}0,5 \text{ kg/m}^2$.

Ein zweiter Arbeitsgang mit **GLASS 5/1** mit $0,2\text{-}0,4 \text{ kg/m}^2$ kann zur Gewährleistung einer vollständigen Verfüllung von Poren und Kapillaren notwendig sein.

Bei Rautiefen $> 0,5 \text{ mm}$ ist nach der Grundierung eine Kratz- oder Egalisationsspachtelung vorzusehen.

ABSANDUNG DER GRUNDIERUNG ODER GRUNDIERSPACHTELUNG

Wird innerhalb des Überschichtungsintervalls von 1 Tag (20°C) die epoxidharzbasierende Egalisationsspachtelung appliziert, muss die Grundierung nicht abgesandet werden.

Ist jedoch absehbar, dass das Zeitfenster von 1 Tag überschritten wird, muss zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgend aufgetragenen epoxidharzbasierenden Beschichtung die noch frische Grundierung oder

Stand: 2016-01

Kratzspachtelung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung $0,3\text{-}0,8 \text{ mm}$ deckend abgestreut werden (Verbrauch Quarzsand ca. 1 kg/m^2 bis ca. 3 kg/m^2 bei einer Egalisationsspachtelung).

Die Schicht unterhalb der elastischen PUR-Abdichtungs-/Einstreuschicht ist grundsätzlich mit Quarzsand der Körnung $0,3\text{-}0,8 \text{ mm}$ deckend abzustreuen.

Abstreuen im Überschuss oder Glatzenbildung ist zu vermeiden.

Noch loser, nicht eingebundener Quarzsand mit Stahlschaber abstossen und die gesamte Fläche abfegen bzw. absaugen.

EINSTREU-/ VERSCHLEISSSCHICHT

Anschliessend wird die kombinierte Abdichtungs-/Einstreubeschichtung mit **GLASS 5/2** und mit Quarzsand der Körnung $0,1\text{-}0,5 \text{ mm}$ vorgefüllt (Mischungsverhältnis bis $1 : 0,3$ Gew. Teile) hergestellt. Nach dem Auftragen wird die Oberfläche vollflächig und im Überschuss mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung $0,3\text{-}0,8 \text{ mm}$ bis zur Sättigung abgestreut. Es ist darauf zu achten, dass alle Stellen deckend abgestreut sind. Es dürfen keine glänzend glatte Stelle erkennbar sein.

Nach der Aushärtung der Einstreuschicht ist der nicht eingebundene Quarzsand zu entfernen. Noch loser, nicht fest eingebundener Quarzsand mit Stahlschaber abstossen und die gesamte Fläche abfegen bzw. absaugen.

DECKVERSIEGELUNG

Abschliessend wird die Einstreu-/ Verschleisschicht mit **GLASS 5/4** (Epoxidharz, lösemittelfrei) oder alternativ mit **GLASS 5/5** (Polyaspartic, UV-beständig, schnellhärtend) als Deck-/ Kopfversiegelung überarbeitet. Der Verbrauch liegt je nach gewünschter Rauigkeit der fertigen Oberfläche und der vorhandenen Umgebungstemperatur bei min. ca. $0,50$ bis max. ca. $0,80 \text{ kg/m}^2$.

Der Auftrag erfolgt mit Gummirakel oder Gummischieber, und wird anschliessend direkt mit einer Microfaser- oder Perlonfarbwalze nachverschlichtet um eine gleichmäßige Oberflächenstruktur zu erhalten.

Ein gleichmäßiges, bahnenweises Verarbeiten ist dabei wichtig.

Die Überlappungsbereiche mit der vorhergehenden Bahn sind möglichst klein zu halten, längere Anschlusszeiten sind zu vermeiden.

FRAGEN

Bei Fragen wenden Sie sich an den technischen Service.