



# GLASS OS – Parkhausbeschichtung

KLASSE OS 8 – SYSTEMAUFBAU gemäss EN 1504-2 und DIN V 18026

Parkhausbeschichtung für Rampen, Spindeln und Tiefgaragen mit Fussgänger- und Fahrzeugverkehr, Epoxidharz-System mit rutschhemmender Oberfläche für mittlere bis starke mechanische Beanspruchung.

## ANWENDUNG

Rampen, Spindeln und Tiefgaragen, teilweise Zwischen-decks ohne Anforderungen an die Rissüberbrückung

## SYSTEMAUFBAU

		Produkt	Verbrauch	Applikation	Bemerkungen
<b>Grundierung bei Bedarf</b>	Beton oder zementtöser Estrich	<b>GLASS 5/1</b>	0,3-0,5 kg/m <sup>2</sup>	Gummirakel und Farbröller	Untergrundfeuchte < 4% (CM-Messung) Bei stark porösem oder saugendem Untergrund
<b>Kratz-/Egalisations-spachtelung bei Bedarf</b>	Bei Rautiefen im Untergrund > 0,5mm	<b>GLASS 5/1</b> gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5mm	0,6-1,5 kg/m <sup>2</sup> incl. Sand  Grundierharz = 0,4-1 kg/m <sup>2</sup> Quarzsand = 0,3-0,5 kg/m <sup>2</sup>	Traufel und/oder Gummirakel mit Zahnung	Mischungsverhältnis Grundierharz : Quarzsand 1 : bis ca. 0,5 Gew. Teile, abhängig von der Schichtdicke und Untergrundtemperatur
<b>Einstreu-/Verschleiss-schicht</b>		<b>GLASS 5/1</b> gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5mm	1,6-2,0 kg/m <sup>2</sup> incl. Sand  Grundierharz = min. 1,0-1,2 kg/m <sup>2</sup> Quarzsand bis 0,6-0,8 kg/m <sup>2</sup>	Traufel und/oder Gummirakel mit Zahnung	Untergrundfeuchte < 4% (CM-Messung)  Mischungsverhältnis Grundierharz : Quarzsand 1 : 0,5 bis ca. 0,7 Gew. Teile, abhängig von der Schichtdicke und Untergrundtemperatur
		Absandung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8mm	ca. 3-4 kg/m <sup>2</sup>	Absandung im Überschuss	Loser und nach der Aushärtung nicht gebundener Sand ist vollständig zu entfernen.
<b>Deckversiegelung</b>		<b>GLASS 5/4</b>	0,6-0,9 kg/m <sup>2</sup>	Gummirakel ohne Zahnung und Farbröller	Epoxidharz-Versiegelung, lösemittelfrei
<b>Deckversiegelung</b>	alternativ	<b>GLASS 5/5</b>	0,6-0,8 kg/m <sup>2</sup>	Gummirakel ohne Zahnung und Farbröller	Polyaspartic-Versiegelung, UV-beständig, schnelhärtend



# GLASS OS – Parkhausbeschichtung

KLASSE OS 8 – SYSTEMAUFBAU gemäss EN 1504-2 und DIN V 18026

## GESAMTDICKE DES SYSTEMS

min. ca. 2,5 mm

## TECHNISCHE DATEN

Eigenschaft	Norm	Ergebnis
Haftzugfestigkeit bei $T_{NORM}$	EN 1542	$\geq 3,4 \text{ N/mm}^2 (\geq 2.0 \text{ N/mm}^2)$
Haftzugfestigkeit nach Frost-Tau-Wechsel unter Einfluss von Tausalz	EN 13687-1 und -2	$\geq 3,3 \text{ N/mm}^2 (\geq 2.0 \text{ N/mm}^2)$
Dynamische Riberbrckung (-20°C)	EN 1062-7	NPD – nicht gefordert
Griffigkeit und Rutschfestigkeit	EN 13036-4 DIN 51130	> 58 Skt ( $\geq 55$ Skt) R12-V4 und R12-V8
Chemische Beständigkeit	EN 13529	Prfllssigkeiten DIBt Nr. 1, 3, 10
Abriebwiderstand (H22 Rad)	EN ISO 5470-1	< 2489 mg /1000 U (< 3.000)
CO <sub>2</sub> Durchlässigkeit	EN 1062-6	Klasse III > 144 m (> 50 m)
Wasserdampfdiffusionswiderstand	EN ISO 7783-1 und -2	Klasse III > 190 m (> 50 m)
Wasseraufnahmekoeffizient	EN 1062-3	< 0,01 kg/m <sup>2</sup> x h <sup>0,5</sup> (< 0,1)
Schlagfestigkeit	EN ISO 6772-2	4 Nm – keine Risse
Brandklassifizierung	EN 13501-1	B <sub>fl</sub> -s1

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung



## PRÜFUNGEN – ZULASSUNGEN

GLASS AG  
D-Feldkirch  
DIN V 18026  
GLASS OS



# GLASS OS – Parkhausbeschichtung

KLASSE OS 8 – 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 N/mm<sup>2</sup> (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 °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. Pfüthenbildung ist zu vermeiden!

Der Verbrauch von **GLASS 5/1** als Grundierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei ca. 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup>. Ein zweiter Arbeitsgang mit **GLASS 5/1** mit 0,2-0,4 kg/m<sup>2</sup> kann zur Gewährleistung einer vollständigen Verfüllung von Poren und Kapillaren notwendig sein.

Bei Rautiefen > 0,5mm 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 Zwischenschicht appliziert, muss die Grundierung nicht abgesandet werden. Ist jedoch absehbar, dass das Zeitfenster von einem Tag überschritten wird, muss zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgend aufgetragenen epoxidharzbasierenden Beschichtung die noch frische Grundierung oder Kratzspachtelung mit feuergetrocknetem Quarzsand der

Körnung 0,3-0,8 mm deckend abgestreut werden (Verbrauch Quarzsand ca. 1 kg/m<sup>2</sup> bis ca. 3 kg/m<sup>2</sup> bei einer Egalisationsspachtelung). Abstreuen im Überschuss oder Glatzenbildung ist zu vermeiden.

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

### EINSTREU-/ VERSCHLEISSSCHICHT

Anschliessend wird die Einstreubeschichtung mit **GLASS 5/1** mit Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 mm vorgefüllt (Mischungsverhältnis 1 : 0,5 bis 0,7 Gew. Teile) hergestellt. Der Verbrauch beträgt min. ca. 1,6-2 kg/m<sup>2</sup> in Abhängigkeit des Untergrundes und der Temperaturen. Nach dem Auftragen wird die Oberfläche vollflächig und im Überschuss mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm abgestreut. Es ist darauf zu achten, dass alle Stellen deckend abgestreut sind – siehe hierzu auch das technische Datenblatt zu **GLASS 5/1**.

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 Einstreuschicht mit der Deck-/Kopfversiegelung **GLASS 5/4** (Epoxidharz, lösemittelfrei) oder alternativ mit **GLASS 5/5** (Polyaspartic, UV-beständig, schnellhärtend) überarbeitet. Der Verbrauch liegt je nach gewünschter Rauigkeit der fertigen Oberfläche und der vorhandenen Umgebungstemperatur bei min. ca. 0,60 bis ca. 0,90 kg/m<sup>2</sup>. Das Auftragen 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 bitte an unseren Technischen Service.

Stand: 2016-01