



MATERIALBESCHREIBUNG

GLASS 180 ist eine vorgefüllte, niedrigviskose, pigmentierte zweikomponentige Grundierungsschicht und Kratzspachtelung auf Epoxid-Flüssigharzbasis.

ANWENDUNGSBEREICHE

GLASS 180 wird im Innen- und Aussenbereich als porenverschliessende und kapillarabdichtende Grundierschicht oder Kratzspachtelung auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton oder Zementestrich eingesetzt.

Bei Bedarf kann **GLASS 180** zusätzlich noch mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 mm verfüllt werden. Der Füllgrad ist dabei abhängig vom Verbrauch und der Schichtdicke, sowie der Untergrundtemperatur und kann bis zu ca. 1:0,7 Gewichtsteile betragen.

Die Schichtdicke liegt im Bereich von min. ca. 0,5 bis max. ca. 3 mm bei zusätzlicher maximaler Verfüllung wie zuvor genannt je Arbeitsgang.

EIGENSCHAFTEN

GLASS 180 ist werkseitig vorgefüllt, niedrigviskos und besitzt dadurch eine hohe Kapillaraktivität.

Es hat einen sehr guten Haftverbund auf mineralischen, zementösen Untergründen.

Die Vergilbung bei Einsatz in UV-belasteten Bereichen beeinträchtigt die technischen Eigenschaften nicht.

Nach der Aushärtung zeichnet sich **GLASS 180** durch sehr gute mechanische Eigenschaften aus. Es ist wasser-, seewasser- und abwasserfest sowie beständig gegen eine Vielzahl von Laugen, verdünnten Säuren, Salzlösungen, Mineralölen, Schmier- und Treibstoffen.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile Komp.		A:B	100:29
Dichte	Gemisch, bei 23 °C		g/cm ³	1,67
Viskosität	Gemisch, bei 23 °C		mPas	550
Verarbeitungszeit (30 kg-Gebinde)	bei 10 °C		min.	50
	bei 20 °C			30
	bei 30 °C			15
Überarbeitbarkeit	bei 20 °C	minimal	h	8
		maximal		36
Begehbarkeit	bei 10 °C		h	min. 24
	bei 20 °C			min. 8
	bei 30 °C			min. 4
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	minimal		°C	10
	maximal			30
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit	maximal		%	75
Shore D-Härte	nach 7d			80
Haftzugfestigkeit			N/mm ²	≥ 1,5

Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen!

Stand: 2018-02



VERARBEITUNGSHINWEISE

GLASS 180 wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert.

MISCHVORGANG

Die Temperatur der beiden Komponenten beim Mischvorgang sollte zwischen 10 und max. 25 °C liegen.

Zunächst wird die B-Komponente in das Gebinde der A-Komponente geschüttet. Dabei ist darauf zu achten, dass die B-Komponente restlos ausläuft, dabei das Gebinde mittels Spachtel sorgfältig auskratzen.

Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich zu mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefässes müssen dabei erfasst werden.

Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand ca. 2-3 Minuten durchgeführt werden.

Anschliessend muss in einen zweiten, sauberen Behälter umgetopft werden und erneut ca. 1 Minute gemischt werden um Mischfehler zu vermeiden.

VERBRAUCH

Der Verbrauch von **GLASS 180** als Grundierschicht bzw. Egalisationsspachtelung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei min. ca. 0,5-0,8 kg/m² in Abhängigkeit der Rautiefe nach der Untergrundvorbehandlung.

Ein zweiter Arbeitsgang mit ca. 0,4-0,6 kg/m² **GLASS 180** kann zur Gewährleistung einer vollständigen Verfüllung von Poren und Kapillaren notwendig sein.

GLASS 180 wird insbesondere bei Rautiefen >0,5 mm eingesetzt.

Bei stark saugendem Untergrund kann es erforderlich sein, zuerst mit der ungefüllten Grundierung **GLASS 150** vorab zu grundieren.

Die Mengenangaben sind Richtwerte und können bei sehr rauen oder porösen Oberflächen höher sein. Genaue Verbrauchswerte sind bei Bedarf am Objekt nach der Untergrundvorbehandlung zu ermitteln.

Für die Verfüllung von **GLASS 180** als Kratz-/ Egalisationspachtelung wird feuergetrockneter Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 mm empfohlen.

GLASS 180 sollte zur Vermeidung von Blasenbildung durch aufsteigende, eingeschlossene Luft bei konstanten oder fallenden Temperaturen appliziert werden. Dies ist insbesondere bei der Anwendung im Aussenbereich zu beachten.

Der Auftrag von **GLASS 180** erfolgt mittels Gummi-/ oder Metallzahn rakel und bei Bedarf durch gleichmässiges Nachrollen.

Dabei ist Pfützenbildung oder die dickschichtige Ansammlung des Grundierharzes zu vermeiden. Bei Bedarf ist 2-lagig zu arbeiten.

POLYURETHANBESCHICHTUNGEN

Zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgend aufgetragenen polyurethanbasierenden Beschichtung ist die noch frische Grundierungsschicht **GLASS 180** mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm deckend abzustreuen (Verbrauch min ca. 1kg/m²). Abstreuen im Überschuss ist zu vermeiden.

TEMPERATUREN

Sowohl die Verarbeitungszeit von **GLASS 180** als auch die Aushärtung des Belages wird wesentlich durch die Temperatur von Material, Untergrund und Umgebung bestimmt. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Topf-, Begehbarkeits- und Überarbeitbarkeitszeiten. Gleichzeitig erhöht sich infolge zunehmender Viskosität ggf. der Verbrauch pro Flächeneinheit. Bei hohen Temperaturen werden umgekehrt chemische Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

Für die vollständige Aushärtung von **GLASS 180** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

Ausserdem ist das Material nach der Applikation min. 24 Stunden (bei 20 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche eine Weissverfärbung (Carbamtbildung) und/oder Klebrigkeit hervorrufen, die die Adhäsion zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigt und daher ggf. entfernt werden muss.

Stand: 2018-02



REINIGUNGSMITTEL

Bei Beendigung der Arbeiten sowie bei Arbeitsunterbrechungen sind alle zur Wiederverwendung vorgesehenen Arbeitsgeräte mit **GLASS VERDÜNNER 20** zu reinigen.

UNTERGRUNDBESCHAFFENHEIT

Zementgebundene Untergründe müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichresten 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/mm² (Nachweis z.B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/s) betragen.

Die Restfeuchte im Untergrund darf 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.

Der Verbrauch und die Mengenangaben sind Richtwerte und können bei sehr rauen oder porösen Oberflächen höher sein. Genaue Verbrauchswerte sind bei Bedarf am Objekt nach der Untergrundvorbehandlung zu ermitteln.

LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 180** erfolgt in Gebindeeinheiten à 10 kg und 30 kg. A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

FARBTON

hellgrau

LAGERUNG

Gut verschlossene Originalgebinde sind trocken im Temperaturbereich von 15 bis 25 °C zu lagern.

Direkte Sonneneinstrahlung und Unterschreitung der Lagertemperatur sind zu vermeiden.

Bitte prüfen Sie vor der Verwendung des Produktes das auf dem Gebinde genannte Mindesthaltbarkeitsdatum.

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN & SCHUTZMASSNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist **GLASS 180** physiologisch unbedenklich.

Die bei der Verarbeitung notwendigen Schutzmassnahmen sowie Transportvorschriften und Entsorgungshinweise sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern des Produktes zu entnehmen.

KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

GLASS 180 erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

GEFAHRENHINWEISE

GIS-CODE: RE1

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

