



## MATERIALBESCHREIBUNG

**GLASS 170** ist eine lösemittelfreie, niedrigviskose, unpigmentierte zweikomponentige Grundierung auf Epoxid-Flüssigharz-basis, mit einem speziellen Härter mit hoher Verträglichkeit auf zementösen oberflächlich mattfeuchten Untergründen.

## ANWENDUNGSBEREICHE

**GLASS 170** wird im Innen- und Aussenbereich als porenverschliessende und kapillarabdichtende Grundierung auf zementösen mineralischen Untergründen wie z.B. Beton oder Zementestrich eingesetzt. Diese Untergründe können trocken oder auch mattfeucht sein. Mattfeucht bedeutet dabei, dass die nach der Untergrundvorbereitung (z.B. durch Kugelstrahlen) nicht wassergesättigte Oberfläche eine ausreichend gute Penetration der Grundierung in den Untergrund aufweist und nach der Aushärtung die Zwischenhaftung gewährleistet ist.

Das Grundierharz kann dabei auch als Kratz- und Ausgleichspachtelung verwendet werden. Hierzu wird das Harz nach dem Mischen der beiden Komponenten mit feuergetrocknetem Quarzsand verfüllt.

Der Füllgrad ist dabei abhängig von den Temperaturen und der Schichtdicke und liegt im Bereich von 0,5 bis ca. 1,5 Gewichtsteilen bezogen auf das Epoxidharz-Bindemittel. Ebenfalls geeignet als Haftbrücke unter Estrichen und Betonen.

## EIGENSCHAFTEN

**GLASS 170** ist lösemittelfrei, mittelviskos, hat eine längere Offenzeit und besitzt dadurch eine hohe Kapillaraktivität. Es hat einen sehr guten Haftverbund auf mineralischen, zementösen und auch mattfeuchten Untergründen. Die Grundierung ist universell einsetzbar. Das Material ist leicht verarbeitbar und nach der Aushärtung feuchtigkeitssperrend. Nach der Aushärtung zeichnet sich **GLASS 170** 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

|  |                     |         |                   |         |
|--|---------------------|---------|-------------------|---------|
| <b>Mischungsverhältnis</b>                     | Gewichtsteile Komp. |         | A:B               | 100:60  |
| <b>Dichte</b>                                  | Gemisch, bei 23 °C  |         | g/cm <sup>3</sup> | 1,02    |
| <b>Viskosität</b>                              | Gemisch, bei 23 °C  |         | mPas              | 900     |
| <b>Verarbeitungszeit<br/>(25 kg-Gebinde)</b>   | bei 10 °C           |         | min.              | 60      |
|  | bei 20 °C           |         |                   | 40      |
|  | bei 30 °C           |         |                   | 20      |
| <b>Überarbeitbarkeit</b>                       | bei 20 °C           | minimal | h                 | 12      |
|  |                     | maximal |                   | 48      |
| <b>Begehbarkeit</b>                            | bei 10 °C           |         | h                 | min. 24 |
|  | bei 20 °C           |         |                   | min. 12 |
|  | bei 30 °C           |         |                   | min. 8  |
| <b>Objekt- und<br/>Verarbeitungstemperatur</b> | minimal             |         | °C                | 10      |
|  | maximal             |         |                   | 30      |
| <b>Zulässige relative<br/>Luftfeuchtigkeit</b> | maximal             |         | %                 | 80      |
| <b>Shore D-Härte</b>                           | nach 7d             |         |                   | 81      |
| <b>Haftzugfestigkeit</b>                       |                     |         | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 1,5   |

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

Stand: 2018-02



## VERARBEITUNGSHINWEISE

**GLASS 170** 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°C 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 170** als Grundierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei min. ca. 0,4-0,6 kg/m<sup>2</sup>. Dabei wird das Material vorzugsweise mit einem Gummischieber flutend aufgebracht um die Porenfreiheit des Untergrundes sicherzustellen, anschließend wird mit einer Walze nach einer Wartezeit von ca. 10 Minuten nachverschlichtet.

Ein zweiter Arbeitsgang mit ca. 0,3-0,4 kg/m<sup>2</sup> **GLASS 170** ist zur Gewährleistung einer vollständigen Verfüllung von Poren und Kapillaren notwendig.

Bei Ausführung des 2. Arbeitsgangs, darf die 1. Grundierung nicht abgestreut werden, die Überarbeitungszeiten sind dabei zu beachten.

Bei Rautiefen >0,5mm ist auch eine Kratz- oder Egalisationsspachtelung in Kombination mit einer Grundierung vorzusehen.

Der Auftrag von **GLASS 170** erfolgt durch Aufrollen, oder besser mittels Gummirakel und durch gleichmässiges Nachrollen oder Einbürsten auf den zuvor vorbereiteten Untergrund. Dabei ist Pfützenbildung oder die dickschichtige Ansammlung des Grundierharzes zu vermeiden.

Stand: 2018-02

Hierzu kann **GLASS 170** mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 im Mischungsverhältnis 1:0,5 bis ca. 1:5 nach Gewichtsteile gefüllt werden.

Der Füllgrad ist dabei abhängig von der Auftragsmenge und der Umgebungs- bzw. Untergrundtemperatur.

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.

**GLASS 170** 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.

## POLYURETHANBESCHICHTUNGEN

Zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgend aufgetragenen polyurethanbasierenden Beschichtung ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm deckend abzustreuen (Verbrauch ca. 1 kg/m<sup>2</sup>). Abstreuen im Überschuss ist zu vermeiden. Bei einer Kratz- / oder Egalisationsspachtelung ist deckend bis zur Sättigung abzustreuen. Bei elastischen Beschichtungen muss die Grundierungsschicht absolut wasserdampf-diffusionsdicht ausgeführt sein.

## TEMPERATUREN

Sowohl die Verarbeitungszeit von **GLASS 170** 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 170** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

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



## 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 von Bodenflächen erfolgt vorzugsweise durch staubfreies Kugelstrahlen, bei Bedarf durch Fräsen und nachfolgendes Kugelstrahlen.

Bei Wandflächen auch durch Sand-/ Feuchtsandstrahlen zur Erreichung eines tragfähigen Untergrundes.

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. 6 % nicht übersteigen (CM-Messung).

Die rückseitige Durchfeuchtung des Bauteils oder rückseitig drückendes Wasser muss dauerhaft ausgeschlossen sein.

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über der vorherrschenden Taupunkttemperatur liegen.

## LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 170** erfolgt in Gebindeeinheiten à 10,1 kg. A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

## FARBTON

Komp. A ist transparent, Komp. B ist bräunlich

## 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 170** physiologisch unbedenklich.

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

## KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

**GLASS 170** erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

## GEFAHRENHINWEISE

**GIS-CODE: RE1**

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

