



GLASS Versiegelung-Systemaufbau

Harte, dünn-schichtige Epoxidharz-Rollbeschichtung für den Innenbereich

ANWENDUNG

Produktionshallen, Aufenthaltsräume mit leichter bis mittel-schwerer mechanischer Beanspruchung

SYSTEMAUFBAU

		Produkt	Verbrauch	Applikation	Bemerkungen
Grundierung	Beton oder Zement-estrich	GLASS 150	0,3-0,5 kg/m ²	Rollen Einbürsten Absanden bei Überschreitung der Überarbeitungszeit, danach Egalisations-spachtelung mit erforderlich	Restfeuchte des Betons ≤ 4%
Kratz-/Egalisations-spachtelung	optional	GLASS 150 gefüllt mit feuer-getrocknetem Quarzsand Körnung 0,1-0,5mm Feuergetrockneter Quarzsand, Körnung 0,3-0,8mm	0,6-1,0 kg/m ² 2,0-3,0 kg/m ²	Traufel/ Zahn rakel Absanden bei Überschreitung der Überarbeitungszeit, danach Egalisations-Spachtelung erforderlich	als Kratzspachtel ab einer Rautiefe von > 0,5 mm Mischungsverhältnis Grundierharz : Quarzsand 1 : ca. 0,5 bis 1 Gew. Teile abhängig von der Schichtdicke und Untergrund-temperatur
Roll-beschichtung		GLASS 210 EP	0,30-0,40 kg/m ² je 1 Arbeits-gang	Traufel/ Zahn rakel und Rolle	Keine Zugabe von Quarzsand oder -mehl (!) Je nach Untergrund 1 bis 2 Arbeitsgänge
UV – Stabil Matt-versiegelung	optional	GLASS 220 CPU oder GLASS 220 PU	ca. 0,13 kg/m ²	Rollen	farbige, matte oder transparente, matte Versiegelung

GESAMTDICKE DES SYSTEMS

ca. 0,5-1 mm

CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung



Stand: 2016-01



GLASS Versiegelung-Systemaufbau

Harte, dünn-schichtige Epoxidharz-Rollbeschichtung für den Innenbereich

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/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.

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

VERARBEITUNG

GRUNDIERUNG

GLASS 150 wird auf dem vorbereiteten Untergrund mit einer Farbwalze dünn ausgerollt. Pfüthenbildung ist zu vermeiden!

Der Verbrauch von **GLASS 150** als Grundierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei ca. 0,3-0,5 kg/m².

Ein zweiter Arbeitsgang mit 0,2-0,4 kg/m² **GLASS 150** kann zur Gewährleistung einer vollständigen Verfüllung von Poren und Kapillaren notwendig sein.

Bei Rautiefen >0,5mm ist auch eine Kratz- oder Egalisationsspachtelung vorzusehen.

ABSANDUNG

Wird innerhalb des Überschichtungsintervalls von 3 Tagen (20°C) die epoxidharzbasierende Beschichtung appliziert, muss nicht abgesandet werden.

Ist jedoch absehbar, dass das Zeitfenster von 3 Tagen 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/m²).

Abstreuen im Überschuss oder Glatzenbildung ist zu vermeiden.

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

ROLLBESCHICHTUNG

Wurde die Grundierung oder Egalisationsspachtelung aufgrund der Überschreitung der Überarbeitungszeit abgesandet, ist vor dem Auftrag der dünn-schichtigen Epoxidharz-Rollbeschichtung **GLASS 210 EP** eine Egalisationsspachtelung mit bauseitiger Füllung mit Quarzsand 0,1-0,5 mm im Mischungsverhältnis 1:0,5 bis 1:1 nach Gewichtsteilen aufzubringen.

Der Verbrauch liegt hier bei ca. 0,5 bis 1 kg/m², inklusive Füllung in Abhängigkeit des vorbereiteten Untergrundes und der Umgebungstemperaturen.

Die Applikation erfolgt vorzugsweise mit Traufel oder Flachgummi.

OPTIONALE MATTSIEGELUNG

Abschließend kann die glänzende, nicht lichtechte Rollbeschichtung **GLASS 210 EP** mit der wässrigen, farbigen, lichtechten matten Polyurethanversiegelung **GLASS 220 CPU** oder der transparenten matten Version **GLASS 220 PU** überarbeitet werden. Siehe hierzu das jeweilige separate technische Datenblatt.

Der Auftrag erfolgt bei beiden mit einer Microfaser- oder Perlonfarbwalze auf die frische, aber begehbare Beschichtung. Ein gleichmäßiges, bahnenweises Verarbeiten ist wichtig.

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

Ein nachträgliches Verschlichten mit einer sauberen Farbwalze ist in jedem Fall notwendig.

FRAGEN

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unseren technischen Service.

Stand: 2016-01