



## MATERIALBESCHREIBUNG

**GLASS 210 EP** ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, pigmentierte, harte, dünn-schichtige und beständige Epoxidharz-Rollbeschichtung auf Epoxid-Flüssigharz-basis für mineralische zementöse Untergründe im Innenbereich.

## ANWENDUNGSBEREICHE

**GLASS 210 EP** wird als Rollbeschichtung auf zementösen Untergründen (mit **GLASS 150** grundiert) in Innenbereichen mit leichter bis mittelschwerer mechanischer Belastung eingesetzt.

## EIGENSCHAFTEN

Nach der Aushärtung zeichnet sich **GLASS 210 EP** durch seine mechanische Festigkeit und gute Abriebfestigkeit aus.

**GLASS 210 EP** ist nach der Aushärtung wasser-, see-wasser- und abwasserfest und beständig gegen Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie eine Vielzahl von Laugen, verdünnten Säuren und Salzlösungen.

Die Vergilbung in UV-belasteten Bereichen beeinflusst die mechanischen und technischen Eigenschaften nicht. Durch die farbige, lichtstabile matte Versiegelung mit **GLASS 220 CPU** kann die Vergilbung verringert und vermieden und die Kratzunempfindlichkeit verstärkt werden.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Mischungsverhältnis</b>		Gewichtsteile		100:25
<b>Dichte</b>		Gemisch, bei 23 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,39
<b>Viskosität</b>		Gemisch, bei 23 °C	mPas	1400
<b>Verarbeitungszeit</b>		bei 20 °C	min.	25
<b>Begehbarkeit / Überarbeitbarkeit</b>		bei 20 °C	mind. h	12
			max. h	48
<b>Objekt- und Verarbeitungstemperatur</b>		minimal	°C	10
		maximal		30
<b>Zulässige relative Luftfeuchtigkeit</b>		maximal	%	75
<b>Durchgehärtet</b>	<b>mech. Beanspruchung</b>	bei 20 °C	d	3
	<b>begehbar</b>			1
	<b>chem. Beanspruchung</b>			7
<b>Shore D-Härte</b>		nach 28 d		82

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



## VERARBEITUNGSHINWEISE

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 min. ca. 1 Minute gemischt werden um Mischfehler zu vermeiden.

Die Temperatur der Komponenten beim Mischvorgang sollte zwischen 15 und 25 °C liegen.

Anschliessend wird das Material direkt verarbeitet. Der Auftrag und die Verarbeitung von **GLASS 210 EP** erfolgt mittels einer Zahnrakel. Anschliessend im Kreuzgang verrollen mit fusselfreiem Farbroller.

Ein Entlüften mittels Stachelwalze ist nicht erforderlich.

Sowohl die Verarbeitungszeit von **GLASS 210 EP** 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. Bei hohen Temperaturen werden umgekehrt chemische Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

Für die vollständige Aushärtung von **GLASS 210 EP** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

Nach der Applikation muss das Material ca. 24 Stunden (min. 15 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche zur Klebrigkeit und Weiss-Verfärbung (Carbamtbildung) des Belages führen.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht grösser als 75 % sein.

## VERBRAUCH & SCHICHTDICKE

Der Verbrauch für die Rollbeschichtung liegt bei 300-400 g/m<sup>2</sup> pro Arbeitsgang. Die Zugabe von feuergetrocknetem Quarzsand oder Quarzmehl ist hier nicht erlaubt.

Eine Verarbeitung als Dickbeschichtung ist ebenfalls möglich. Bei 20°C kann mit Quarzsand 0,1-0,5 mm, maximal bis 1:1 nach Gew.Teilen bauseits gefüllt werden. Der Bindemittelverbrauch bei 1:1 Füllung liegt bei min. 1,7 kg/m<sup>2</sup>.

Wird **GLASS 210 EP** im Systemaufbau (rutschfeste PUR-Einstreubeschichtung) als Kopfversiegelung eingesetzt, beträgt der Verbrauch 0,4-0,7 kg/m<sup>2</sup>, je nach geforderter Rutschhemmstufe. Nähere Hinweise sind der Beschreibung zum Systemaufbau bzw. den Prüfberichten zu entnehmen.

## 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/mm<sup>2</sup> (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.



# GLASS 210 EP

**GLASS 210 EP** wird auf den zuvor vorbereiteten und grundierten Untergrund aufgebracht.

Die Haftzugsfestigkeit soll nach dem Strahlen im Mittel bei 1,5 N/mm<sup>2</sup> liegen.

Im Übrigen gelten die Abschnitte der Anforderungen an den Untergrund vor Beschichtungsauftrag in den einschlägigen Richtlinien.

## LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 210 EP** Gebindeeinheiten à 10 kg. A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

## FARBTON

Standardfarbtöne erhältlich  
– weitere Farben auf Anfrage

## LAGERUNG

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

Direkte Sonneneinstrahlung und Unterschreitung der Lagertemperatur sind zu vermeiden.

Vor Verwendung ist das auf den Gebinden genannte Mindesthaltbarkeitsdatum zu prüfen.

## PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN & SCHUTZMASSNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist **GLASS 210 EP** physiologisch unbedenklich.

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

## KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

**GLASS 210 EP** erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

## GEFAHRENHINWEISE

**GIS-CODE: RE1**

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

