

PRODUKTINFORMATIONEN

GLASS 5/3

Materialbeschreibung

GLASS 5/3 ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie Polyurethanbeschichtung, als Verschleisschicht für abgestreute Bodenbeschichtungen und geprüft gemäss den Anforderungen im Parkhausbereich für die Anwendung auf Zwischendecks und aussen auf freibewitterten Flächen.

Anwendungsbereiche

GLASS 5/3 ist Systembestandteil in dem gemäss der DIN V 18026 und DIN EN 1504-2 für den Oberflächenschutz von Beton geprüften Parkhausssystemen.

GLASS 5/3 wird als mit Quarzsand verfüllte und abgestreute Verschleisschicht eingesetzt.

Der Einsatz erfolgt vorwiegend auf Zwischendecks und aussen auf freibewitterten Bereichen bei leichter bis mittlerer mechanischer Belastung.

Zur Anwendung siehe die Systembeschreibung.

Eigenschaften

Nach der Aushärtung zeichnet sich GLASS 5/3 durch seine Elastizität und gute Verschleissfestigkeit auf befahrenen Parkhausflächen aus.

Als Deckbeschichtung wird GLASS 5/3 in Kombination mit der rissüberbrückenden Schwimmschicht GLASS 5/2 verarbeitet.

Die Einstreuschicht wird generell mit einer Deck-/ Kopfversiegelung GLASS 5/4 oder GLASS 5/5 abschliessend überarbeitet.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile		100 : 24
Dichte	Gemisch, bei 23 °C	g/cm ³	1,40
Viskosität	Gemisch, bei 23 °C	mPas	2000 - 3000
Verarbeitungszeit (25 kg-Gebinde)	bei 10 °C bei 20 °C bei 30 °C	min. ca. min. ca. min. ca.	40 30 15
Begehbarkeit / Überarbeitbarkeit	bei 10 °C bei 20 °C bei 30 °C	min. h min. h min. h	24 16 10
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	minimal maximal	°C °C	10 30
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit	maximal	%	75
Durchgehärtet: mech. Beanspruchung Begehbar	bei 10 °C bei 20 °C	d d	7 3
Shore D-Härte	nach 7d /23°C		≥ 70
Bruchdehnung	nach 7d /23°C	%	≥ 53
Zugfestigkeit	nach 7d /23°C	N/mm ²	≥ 13

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

GLASS 5/3

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.

Der Auftrag von GLASS 5/3 erfolgt mittels Zahntraufel oder Zahnrakel (Metall oder vorzugsweise Gummi) auf die zuvor aufgebrauchte Schwimmschicht GLASS 5/2.

Sowohl die Verarbeitungszeit von GLASS 5/3 als auch die Aushärtung 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-, Begebarkeits- und Überarbeitbarkeitszeiten. Bei hohen Temperaturen werden umgekehrt chemische Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

Für die vollständige Aushärtung von GLASS 5/3 darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

Nach der Applikation muss das Material ca. 36 Stunden (min. 15 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche zum Aufschäumen führen und/oder eine Klebrigkeit hervorrufen.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf nicht grösser als 75 % sein.

Verbrauch und Schichtdicke

Die Auftragsmenge ist der Systembeschreibung 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 nach der Untergrundvorbehandlung 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.

GLASS 5/3 wird auf den zuvor vorbereiteten Untergrund aufgebracht.

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

Lieferform

Die Lieferung von GLASS 5/3 erfolgt in Gebindeeinheiten à 25 kg (Metall) A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

PRODUKTINFORMATIONEN

GLASS 5/3

Farbton

Standard: Grau

Andere Farben auf Anfrage

Lagerung

Gut verschlossene Originalgebände 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 Gebänden genannte Mindesthaltbarkeitsdatum zu prüfen.

Physiologisches Verhalten / Schutzmassnahmen

Im ausgehärteten Zustand ist GLASS 5/3 physiologisch unbedenklich.

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

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

GLASS 5/3 erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

Gefahrenhinweise

GIS-CODE: PU 40

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig



CE-Kennzeichnung:

Siehe Leistungserklärung

CE-Kennzeichen nach DIN EN 1504-2

Die DIN EN 1504-2 „Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Teil 2 Oberflächenschutzsysteme für Beton“ legt Anforderungen für die Oberflächenschutzverfahren „hydrophobierende Imprägnierung“, „Imprägnierung“ und „Beschichtung“ fest. Werden Produkte, die der DIN EN 1504-2 entsprechen, als Bodenbelagssysteme angewendet, die mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind, müssen sie auch die Anforderungen der DIN EN 13813 erfüllen.

Details siehe CE-Kennzeichen und Konformitätserklärung.

CE-Kennzeichen nach DIN EN 13813

Die DIN EN 13813 „Estrichmörtel und Estriche - Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen“ legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und -Versiegelungen werden ebenfalls von dieser Norm erfasst.

Prüfungen – Zulassungen:

