



## MATERIALBESCHREIBUNG

**GLASS 500** ist ein lösemittelfreies, niedrigviskoses, transparentes, vergilbungsarmes, zweikomponentiges, Bindemittel für dekorative Colorquarzbeläge auf Epoxid-Flüssigharzbasis.

## ANWENDUNGSBEREICHE

**GLASS 500** wird vorwiegend im Innenbereich als Bindemittel für Colorquarzbeläge und als transparente Kopfversiegelung auf Colorquarzeinstreubelägen auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton oder Zementestrich, die zuvor mit z.B. **GLASS 150** grundiert sind, eingesetzt.

**GLASS 500** kann auch als Grundierung, 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 2 Gewichtsteilen bezogen auf das Epoxidharz-Bindemittel.

Der Füllgrad ist dabei abhängig von den Temperaturen und der Schichtdicke und liegt im Bereich von 0,5 bis 2 Gewichtsteilen bezogen auf das Epoxidharz-Bindemittel.

## EIGENSCHAFTEN

**GLASS 500** ist lösemittelfrei, vergilbungsarm, transparent, niedrigviskos und besitzt dadurch eine hohe Kapillaraktivität.

Es hat einen sehr guten Haftverbund auf mineralischen, zementösen Untergründen. Die Grundierung ist universell einsetzbar.

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

Nach der Aushärtung zeichnet sich **GLASS 500** 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	100:50
<b>Dichte</b>	Gemisch, bei 23 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,09
<b>Viskosität</b>	Gemisch, bei 23 °C	mPas	560
<b>Verarbeitungszeit (25 kg-Gebinde)</b>	bei 10 °C	min.	60
	bei 20 °C		45
	bei 30 °C		25
<b>Überarbeitbarkeit</b>	bei 10 °C min./max.	h	36/72
	bei 20 °C min./max.		24/48
	bei 30 °C min./max.		12/24
<b>Begehrbarkeit</b>	bei 10 °C	h	min. 36
	bei 20 °C		min. 24
	bei 30 °C		min. 12
<b>Objekt- und Verarbeitungstemperatur</b>	minimal	°C	10
	maximal		30
<b>Zulässige relative Luftfeuchtigkeit</b>	maximal	%	75
<b>Shore D-Härte</b>	nach 7d / 23°C		≥ 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 500** 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.

Nach dem Mischen ist das Material zügig aus dem Gebinde zu entleeren und umgehend zu verteilen.

## VERBRAUCH

### GRUNDIERUNG

Der Verbrauch von **GLASS 150** als Grundierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei ca. 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup>. Weitere Hinweise siehe hierzu das separate technische Datenblatt zu **GLASS 150**.

### KRATZ-/ EGALISATIONSSPACHELUNG MIT GLASS 500

Für die Verfüllung von **GLASS 500** als Kratz-/ Egalisationspachtelung mit farbigen Colorquarzsanden wird eine Körnung 0,1-0,5 mm empfohlen.

### COLORQUARZBELÄGE

**GLASS 500** kann als Bindemittel für sogenannte Stein-teppich-/ Einkornbeläge eingesetzt werden.

Der Bindemittelgehalt beträgt hierbei je nach Körnung und Kornabstufung ca. 8 % bis ca. 10 % bezogen auf das Gewicht des verwendeten Quarzsandes.

Für die Herstellung einer homogenen Mischung wird die Verwendung eines Zwangsmischers empfohlen.

Stand: 2018-02

## TRANSPARENTE KOPFVERSIEGELUNG FÜR EINSTREUBELÄGE

Vor der Applikation der transparenten Deckversiegelung mit **GLASS 500** ist Überschussskorn an der Oberfläche zu entfernen.

Das Aufbringen der Versiegelung erfolgt vorzugsweise pfützenfrei mit einem Gummirakel (weisses Neopren-Gummi) mit nachfolgendem Nachverschlichten mit einer fusselfreien Nylon-Walze.

Der Verbrauch liegt je nach Korngösse der Abstreubung bei min. ca. 600 g/m<sup>2</sup> bis max. ca. 900 g/m<sup>2</sup>.

Die Mengenangaben sind Richtwerte. Genaue Verbrauchswerte sind bei Bedarf am Objekt anhand von Musterflächen nach der Untergrundvorbereitung zu ermitteln.

**GLASS 500** 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.

## BESCHICHTUNGS-AUFBAUTEN

Zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgenden Beschichtung ist bei nicht Einhaltung der Überarbeitungszeiten die noch frische Grundierung oder Zwischenschicht mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm deckend abzustreuen (Verbrauch ca. 1kg/m<sup>2</sup>). Abstreuen im Überschuss ist zu vermeiden.

## TEMPERATUREN

Sowohl die Verarbeitungszeit von **GLASS 500** 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 500** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.



Ausserdem ist das Material nach der Applikation min. 5 Tage (bei 20 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche eine Weissverfärbung (Carbamatbildung) oder bei früherer Beaufschlagung 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 vorgesehener 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.

## LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 500** erfolgt in Gebindeeinheiten à 10 kg. A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

## FARBTON

transparent

## 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 500** physiologisch unbedenklich.

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

## KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

**GLASS 500** erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

## GEFAHRENHINWEISE

**GIS-CODE: RE1**

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

