



MATERIALBESCHREIBUNG

GLASS 100 ist eine lösemittelfreie Imprägnierung auf Basis eines Epoxidharzes für zementäre Untergründe.

GLASS 100 trägt zur Verbesserung der Oberflächenfestigkeiten mit Tiefenwirkung und zur Verbesserung der Abriebfestigkeit bei.

EIGENSCHAFTEN

GLASS 100 ist ein lösemittelfreier, nicht gefüllter und nicht pigmentierter 2-Komponenten-Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis. Das Produkt wird zum Imprägnieren von Beton- und Zementestrichflächen eingesetzt.

GLASS 100 ist sehr niedrigviskos und besitzt eine starke Kapillaraktivität. Es dringt sehr gut in feine und feinste Poren und Kapillaren des Untergrundes ein.

Das Produkt ist konzipiert für den Einsatz auf Untergründen mit einer Restfeuchte $\leq 4 \text{ CM } \%$ bei Zement- bzw. $\leq 0,5 \text{ CM } \%$ bei Anhydritestrichen.

Durch den Einsatz von **GLASS 100** wird die Oberflächenfestigkeit und die Oberflächendichtigkeit in besonderem Maße erhöht. Durch die besondere Einstellung des Bindemittels wird eine gute Haftung auf feuchtem Untergrund erzielt.

Bei einmaligem Aufbringen wird eine Dampfdiffusionsfähigkeit gewährleistet. Bei mehrmaligem Auftrag entsteht eine glänzende dichte Fläche. Mit **GLASS 100** behandelte Untergründe zeichnen sich durch eine Verfestigung sowie eine Verbesserung der Abriebfestigkeiten aus.

Der Frost-Tausalz-Widerstand und die Chemikalienbeständigkeit ist sehr gut.

Im vollständig ausgehärteten Zustand ist **GLASS 100** beständig gegen Wasser, See- und Abwasser, ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren sowie gegen eine Vielzahl an Lösemitteln. Je nach Stoff, Konzentration und Einwirkdauer kann die Belastung mit Chemikalien zu Farbveränderungen auf der Oberfläche führen, welche jedoch die Funktionsfähigkeit nicht beeinträchtigen. Bei Einwirkung von UV-Strahlung muss bei Epoxidharzen allgemein mit einer gewissen Farbtonveränderung und Kreidung gerechnet werden.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile Komp.	A:B	100:28
Dichte	Gemisch, bei 23 °C	g/cm ³	1,08
Viskosität	Gemisch, bei 23 °C	mPas	550
Verarbeitungszeit (10 kg-Gebinde)	bei 10 °C	min.	150-200
	bei 20 °C		80-100
	bei 30 °C		40-50
Überarbeitbarkeit	bei 10 °C	h	24-36
	bei 20 °C		12-16
	bei 30 °C		6-8
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	minimal	°C	10
	maximal		30
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit	maximal	%	80

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

Stand: 2016-01



VERARBEITUNG

UNTERGRUND

Nicht auf flexiblen Untergründen wie Gussasphalt einsetzbar.

Der Untergrund muss griffig, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fetten, Ölen, etc. und trocken sein. Der Untergrund ist entsprechend vorzubehandeln.

Die Oberfläche des Untergrundes ist zu prüfen und auf jeden Fall entsprechend der Ergebnisse der Substratprüfung durch Schleifen, Fräsen oder Strahlen vorzubereiten. Je nach Vorbereitung ist mit einem erhöhten Materialverbrauch zu rechnen.

Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit geschützt sein.

Eisen und Stahl müssen rost- und walzhautfrei sein, ferner frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Verunreinigungen. Durch Sandstrahlen sollte der Reinheitsgrad Sa 2 ½ nach DIN 55928 Teil 4 erzielt werden.

ANMISCHEN

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 a. 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.

APPLIKATION

Das Produkt wird auf die vorbereitete Fläche gegossen und mit einem Gummischieber verteilt oder direkt mit einer kurz- oder mittelfloorigen Walze gleichmäßig im Kreuzgang aufgerollt.

ALLGEMEINES

Die Material-, Luft- und Bodentemperaturen sind zu messen und müssen sich während der gesamten Verlegung zwischen 10 °C und 30 °C befinden. Des Weiteren ist darauf zu achten, dass sich die Untergrundtemperatur mind. 3 °C oberhalb der Taupunkttemperatur befindet. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein. Werkzeuge sind mit **GLASS VERDÜNNER 20** zu reinigen.

Imprägnierungen verändern die Lichtbrechung der damit behandelten Untergründe, so dass diese, durch unterschiedliche Oberflächenstrukturen, je nach Grad der erreichten Porensättigung unterschiedlich hell erscheinen können. Die sogenannte optische Wolkenbildung hat keinen Einfluss auf die Gebrauchsfähigkeit des Bodens. Zu beachten sind die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-1.

Für Imprägnierungen sind je nach Saugfähigkeit des Untergrundes 1-3 Arbeitsgänge frisch in frisch (im Abstand von ca. 10-15 Minuten) aufzubringen. Dadurch werden eine höchstmögliche Eindringtiefe und eine gleichmäßige Oberflächenqualität erreicht. Pfützenbildung durch übermäßigen Materialauftrag ist zu vermeiden.

Die Oberflächengriffigkeit bleibt nahezu unverändert, je nach deren Saugfähigkeit und Auftragsmenge.

VERBRAUCH

Der Verbrauch von **GLASS 100** als Imprägnierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei ca. 100-150 g/m² (einmaliger Auftrag) 150-250 g/m² (zweimaliger Auftrag) in Abhängigkeit der Saugfähigkeit des Untergrundes.

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.



SICHERHEITSHINWEISE

Produkt ist nur für gewerbliche Verwender zugelassen.

Für die sichere Handhabung von Epoxidharzen und Härtern empfehlen wir prinzipiell die Beachtung folgender Merkblätter: BG-Regel BGR 227, Tätigkeiten mit Epoxidharzen (Hrsg.: Berufsgenossenschaften der Chemischen Industrie). Weiterhin sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökotoxikologischen Daten den oben aufgeführten spezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Vollständig erhärtetes Material kann über den Hausmüll entsorgt werden.

Restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Flüssiges Material als Farbabfälle, welche Lösemittel oder anderweitige gefährliche Stoffe enthalten, entsorgen.

LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 100** erfolgt in Gebindeeinheiten à 10 kg. A- und B-Komponente sind dabei im abgestimmten Mischverhältnis in separaten Gebinden abgefüllt.

FARBTON

transparent

LAGERUNG

Gut verschlossene Originalgebände sind trocken im Temperaturbereich von 10 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 100** physiologisch unbedenklich.

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

KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

GLASS 100 erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

GEFAHRENHINWEISE

GIS-CODE: RE0

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

