



MATERIALBESCHREIBUNG

GLASS 150 ist eine lösemittelfreie, niedrigviskose, unpigmentierte zweikomponentige Grundierung auf Epoxid-Flüssigharzbasis.

Lösemittelfreies 2K-Epoxidharz als Grundierung, Kratzspachtelung und Epoxidharzmörtel.

ANWENDUNGSBEREICHE

GLASS 150 wird im Innen- und Außenbereich als porenverschließende und kapillarabdichtende Grundierung auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton oder Zementestrich eingesetzt.

Das Grundierharz kann dabei auch als Kratz- und Ausgleichsspachtelung verwendet werden. Ebenfalls geeignet als Haftbrücke unter Estrichen und Betonen. 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.

EIGENSCHAFTEN

GLASS 150 ist lösemittelfrei, sehr niedrigviskos und besitzt dadurch eine hohe Kapillaraktivität.

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

Das Material ist leicht verarbeitbar und feuchtigkeits-sperrend.

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

Nach der Aushärtung zeichnet sich **GLASS 150** 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

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile Komp.		A:B	7:3
Dichte	Gemisch, bei 23 °C		g/cm ³	1,1
Viskosität	Gemisch, bei 23 °C		mPas	700
Verarbeitungszeit (25 kg Gebinde)	bei 20 °C		min.	30
Überarbeitbarkeit	bei 20 °C	minimal	h	14
		maximal		24
Begehrbarkeit	bei 10 °C		h	min. 36
	bei 20 °C			min. 14
Objekt- und Verarbeitungstemperatur	minimal		°C	10
	maximal			30
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit	maximal		%	80
Shore D-Härte	nach 7d			78
Haftzugfestigkeit			N/mm ²	≥ 1,5

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

Stand: 2019-02



GLASS 150

VERARBEITUNGSHINWEISE

GLASS 150 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.

VERBRAUCH

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

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.

Für die Verfüllung von **GLASS 150** als Kratz-/Egalisationsspachtelung wird feuergetrockneter Quarzsand der Körnung 0,1-0,3 mm empfohlen.

GLASS 150 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.

Der Auftrag von **GLASS 150** erfolgt durch Aufrollen, oder besser mittels Gummirakel und durch gleichmäßiges Nachrollen oder Einbürsten auf den zuvor vorbereiteten Untergrund. Dabei ist Pfützenbildung oder die dickschichtige Ansammlung des Grundierharzes zu vermeiden.

POLYURETHANBESCHICHTUNGEN

Zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgend aufgetragenen polyurethanbasierenden Beschichtung ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm deckend abzustreuen (Verbrauch ca. 1 kg/m²). Abstreuen im Überschuss ist zu vermeiden.

TEMPERATUREN

Sowohl die Verarbeitungszeit von **GLASS 150** 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-, Begehbareits- 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 150** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

Außerdem ist das Material nach der Applikation ca. 24 Stunden (bei 20 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche eine Weißverfärbung (Carbamtbildung) und/oder Klebrigkeit hervorrufen, die die Adhäsion zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigt und daher ggf. entfernt werden muss.



GLASS 150

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/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.

Der Verbrauch und 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.

LIEFERFORM

Die Lieferung von **GLASS 150** erfolgt in Gebindeeinheiten à 10 kg und 25 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 150** physiologisch unbedenklich.

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

KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

GLASS 150 erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

GEFAHRENHINWEISE

GIS-CODE: RE1

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

