



# GLASS 300 EP

## MATERIALBESCHREIBUNG

**GLASS 300 EP** ist eine zweikomponentige, selbstverlaufende, pigmentierte, sehr harte und beständige Bodenbeschichtung auf Epoxid-Flüssigharzbasis.

## ANWENDUNGSBEREICHE

**GLASS 300 EP** wird als Verlaufsbeschichtung auf zementösen Untergründen (mit **GLASS 150** grundiert) in Innenbereichen mit mittelschwerer bis schwerer mechanischer Belastung eingesetzt.

## EIGENSCHAFTEN

Nach der Aushärtung zeichnet sich **GLASS 300 EP** durch seine mechanische Festigkeit und gute Abriebfestigkeit aus.

**GLASS 300 EP** ist nach der Aushärtung wasser-, seewasser- 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 Versiegelung mit **GLASS 220 CPU** kann die Vergilbung verringert und die Kratzunempfindlichkeit verbessert werden.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Mischungsverhältnis</b>		Gewichtsteile		82:18
<b>Dichte</b>		Gemisch, bei 23 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,55
<b>Viskosität</b>		Gemisch, bei 23 °C	mPas	1800
<b>Verarbeitungszeit</b>		bei 20 °C	min.	30
<b>Begehbarkeit / Überarbeitbarkeit</b>		bei 20 °C	mind. h	18
			max. h	24
<b>Objekt- und Verarbeitungstemperatur</b>		minimal	°C	10
		maximal		30
<b>Zulässige relative Luftfeuchtigkeit</b>		maximal	%	80
<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		72

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

GLASS\_Beschichtung\_3\_Beschichtungssystem\_Glass-300-EP\_S1\_02.2021

Stand: 2021-04



## 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 oder kann als dickschichtige Verlaufsbeschichtung mit mindestens 2 mm Schichtdicke zusätzlich mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 mm bis zu 1:0,5 unter ständigem Rühren vorgefüllt werden.

Der Auftrag von **GLASS 300 EP** erfolgt mittels Zahntraufel oder Zahnrakel (Metall- oder Gummizahnung) auf den vorbereiteten Untergrund. Dabei ist die Zahnung auf den kalkulierten Verbrauch je m<sup>2</sup> anzupassen.

Nach der Applikation ist die Beschichtung im Kreuzgang mittels Stachelwalze gründlich zu entlüften.

Sowohl die Verarbeitungszeit von **GLASS 300 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-, Begehrbarkeits- und Überarbeitsbarkeitszeiten. Bei hohen Temperaturen werden umgekehrt chemische Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

Für die vollständige Aushärtung von **GLASS 300 EP** darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten.

Nach der Applikation muss das Material ca. 18 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 80 % sein.

## VERBRAUCH & SCHICHTDICKE

Der Verbrauch für die Deckbeschichtung liegt bei einer Schichtdicke von min. 1,5 mm bei 2,3 kg/m<sup>2</sup>.

Die maximale Schichtdicke darf 2,5 mm nicht überschreiten.

Ab einer Schichtdicke von 1,5 mm ist die Zugabe von feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 mm im Mischungsverhältnis von 1:0,3 bis zu 1:0,7 Gewichtsanteilen möglich. Der Bindemittelanteil beträgt dann ca. 2,1 kg/m<sup>2</sup>/mm.

Wird **GLASS 300 EP** im Systemaufbau (rutschfeste Einstreubeschichtung) eingesetzt, beträgt der Verbrauch ca. 1,2 bis 1,5 kg/m<sup>2</sup>. Nähere Hinweise sind der Beschreibung zum Systemaufbau zu entnehmen.

Beim Einsatz von wässrigen Versiegelungen muss **GLASS 300 EP** mit einer maschinellen Grundreinigung (Fa.Kiehl:1L Copex Grundreiniger auf 8 Liter Wasser) gereinigt werden oder mit einem Schleifpad (schwarzes Pad) mattiert werden. In Zweifelsfällen ist eine Probe-fläche anzulegen.

## REINIGUNGSMITTEL

Bei Beendigung der Arbeiten sowie bei Arbeitsunterbrechungen sind alle zur Wiederverwendung vorgesehenen Arbeitsgeräte mit **GLASS VERDÜNNER 20** zu reinigen.



# GLASS 300 EP

## 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 300 EP** wird auf den zuvor vorbereiteten und grundierten Untergrund aufgebracht.

Die Haftzugfestigkeit 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 300 EP** erfolgt in Gebindeeinheiten à 25 kg (Metall) 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.

## PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN & SCHUTZMASSNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist **GLASS 300 EP** physiologisch unbedenklich.

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

## KENNZEICHNUNG VOC-GEHALT

**GLASS 300 EP** erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EG.

## GEFAHRENHINWEISE

**GIS-CODE: RE1/RE30**

Gefahrstoffverordnung: kennzeichnungspflichtig

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

