



## ANWENDUNGSBEREICH

**GLASCOTEX HZ** ist ein werksgemischtes, gebrauchsfertiges Einstreumaterial für Industrieböden zur Verbesserung des Verschleißwiderstandes. **GLASCOTEX HZ** ist für zementgebundene Nutzestriche/ Industrieböden zur Erzielung einer multifunktionalen Nutzbarkeit im Außen- und Innenbereich (z.B. Tiefgaragen, Stellplätze, Rampen, Lagerflächen) geeignet.

## ANWENDUNG

Industrieböden/ Nutzestriche unterscheiden sich im Wesentlichen im Hinblick auf Ihrer Nutzung in der mörteltechnologischen Zusammensetzung, den erforderlichen Festigkeiten und dem Verschleißwiderstand von Estrichen im Wohnungsbau. Die Anforderung an den Schleifverschleiß eines Industriebodens ist abhängig von der späteren Nutzung. Mit dem werksgemischten **GLASCOTEX HZ** werden je nach Einstreumenge (3-5kg/m<sup>2</sup>) die Eignungen für verschiedene Beanspruchungen erreicht.

## WIRKUNGSWEISE

**GLASCOTEX HZ** ist ein kunstharzmodifiziertes Hartstoff/ Zementgemisch, das auf den frischen Zementestrich oder Beton aufgebracht wird. Es wird empfohlen, bei der Herstellung des Zementestrichs das Zusatzmittel **GLASCOFLOOR SUPERFEST** bzw. **GLASCOTEX SPEZIALHARZ** zu verwenden.

Das speziell modifizierte Zusatzmittel des werksgemischten Einstreumaterials **GLASCOTEX HZ** erzeugt einen verflüssigenden Effekt und setzt die Oberflächenspannung herab, so dass eine Benetzung des trockenen Einstreumaterials erfolgt. Eine gute Einarbeitung und optimaler Aufschluss des feinkörnigen Bindemittels bei gleichzeitiger Bildung eines Verbundes wird erzielt.

## BAULICHE VORAUSSETZUNGEN

Eine ordnungsgemäße Verarbeitung von **GLASCOTEX HZ** setzt geschlossene, zugluftfreie Räume voraus. Die Raum-, Untergrund- und Materialtemperaturen sollten möglichst +10°C nicht unterschreiten, keinesfalls jedoch unter +5°C (Mindesttemperatur für die Verarbeitung zementgebundener Materialien).

Bei der Herstellung von Freiflächen, und Flächen in nicht zugluftgeschützten Räumen und/ oder mit starker Sonneneinstrahlung ist mit erhöhtem Ausführungsrisiko zu rechnen. Entfeuchter, Umluft- oder Gebläseheizer etc. dürfen während der Verlegung und unmittelbar danach keinesfalls verwendet werden.

Des Weiteren ist die richtige Ausgangskonsistenz des zuvor eingebrachten Betons/ Estrichs für das Gelingen des Industriebodens entscheidend.

**Achtung: Einstreuungen aus GLASCOTEX HZ dürfen nicht auf Luftporen-Beton eingesetzt werden!**

## VERARBEITUNG

Der eingebrachte Beton/ Estrich muss soweit erstarrt sein, dass die Fläche gerade begebar ist. Wenn dieser Zeitpunkt erreicht ist, wird die Oberfläche mit einer rotierenden Tellermaschine abgerieben, um Zementleim als Haftvermittler an der Oberfläche anzureichern. Anschließend wird **GLASCOTEX HZ** per Einstreuwagen in der gewünschten Auftragsmenge gleichmäßig aufgezogen und verteilt. Nach vollständiger Durchfeuchtung des aufgetragenen Einstreumaterials (Dunkelfärbung des Zementanteils) ist mit dem Einglätten und Einreiben mittels Glättemaschine zu beginnen.

Industrieböden werden in der Regel mindestens zwei Mal geglättet, der letzte Flügelglättgang erfolgt kurz vor Erstarrungsende. Hierdurch wird eine dichte, ansatzfreie Oberfläche erreicht.



## NACHBEHANDLUNG

Zementgebundene Industrieböden bedürfen der Nachbehandlung durch Auflegen von Folie oder Aufsprühen von **GLASCOTEX SP**. Insbesondere von Industrieböden mit Verschleißschicht wird eine leistungsfähige Oberflächenfestigkeit erwartet. Diese ist durch die wasseremulgierbare, zementverträgliche Frühimprägnierung **GLASS 200 W** bzw. bei UV-beständigen Anforderungen mit **GLASS 220 PU** erzielbar.

## WICHTIGE HINWEISE

Zur Vermeidung von Fehlern bei der Ausführung sind folgende Hinweise zu beachten:

Auf eine richtige Ausgangskonsistenz des Estrichmörtels bzw. des Betons ist zu achten.

Bei zu weicher Konsistenz kann es passieren, dass das Ansteifen nicht schon nach Beendigung der Wirkung des Zusatzmittels, sondern erst nach Erstarrungsbeginn des entsprechenden Mörtels eintritt. Dann ist jedoch eine Rückplastifizierung, die für sinnvolles Einbringen des **GLASCOTEX HZ** erforderlich ist, nicht mehr möglich.

Vermeidung von zusätzlichem Bewässern der Oberfläche: Dies führt zur Bildung von Krakelee-Rissen, welche die Verschleißfestigkeit der Oberfläche negativ beeinflussen. Außerdem kann eine solche „Verarbeitungsmethode“ zu Abschieferungen der Einstreuoberfläche neigen.

Richtiger Zementgehalt des Betons oder Estrichmörtels: Der Zementgehalt muss der geforderten Festigkeitsklasse entsprechen. Zu niedriger Zementgehalt im Beton oder Estrich führt zu Entmischungen beim Einbau und zu Blutungen (Wasserabsonderung an der Oberfläche). Dies hat spätere Abschieferungen von Einstreuschichten zur Folge.

Ungünstige Bedingungen: Niedrige Untergrundtemperaturen verzögern die Erstarrung/ Erhärtung des Betons oder Estrichmörtels und führen zu einem vorzeitigen Austrocknen der Oberfläche. Dies wird durch Luftbewegungen verstärkt. Auch hierdurch kann es später zu Abschieferungen der Einstreuschicht kommen.

Glättefehler: Zu frühes Glätten kann zu Blasenbildung und Glättespuren an der Oberfläche führen. Dieses wird ebenfalls durch zu steile Flügelstellung begünstigt bzw. verstärkt.

## TECHNISCHE DATEN

Lieferform: pulverförmig

Körnung: 0 bis 4 mm

Farbe: grau

Materialverbrauch: 3-5 kg/m<sup>2</sup>

Schleifverschleiß nach DIN 52108 4,5cm<sup>3</sup>/ 50cm<sup>2</sup>

Verarbeitungstemperatur: mind. +5°C

Verpackung: Papiersack 25 kg-Palette mit 40 Sack

Lagerfähigkeit: 6 Monate bei kühler und trockener Lagerung

**Die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien der GLASS AG sind zu beachten.**

**Weitere Informationen und aktualisierte Datenblätter finden Sie unter [www.glass.ag](http://www.glass.ag)**