



# Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien Haftbrückensysteme

Bei der Herstellung von Nutzbelägen, die im Verbund verlegt werden, müssen bestimmte Voraussetzungen geschaffen werden, die sowohl den Architekten, den Bauunternehmer, als auch den Estrichleger betreffen.

Eine der größten Schadensursachen bei der Herstellung neuer Industrieböden ist der Untergrund; der nicht in der Lage ist, die naturgemäß aufgetretenen Spannungen aufzunehmen.

## ANFORDERUNGEN AN DEN UNTERGRUND

Schäden aus dem Untergrund werden bei Verbundestrichen vermieden, wenn beim Einsatz der **Haftbrückensysteme** folgende Grundregeln beachtet werden.

- Der Beton muss mindestens die Qualität eines C 20/25 bzw. der Estrich eines CT-C30-F5 aufweisen.
- Ausreichende Oberflächenfestigkeiten müssen vorhanden sein (siehe auch BEB-Merkblatt: „Haftzugfestigkeiten von Fußböden“).
- Vorhandene Zementhaut oder Sinterschichten müssen mechanisch entfernt werden.
- Fräsen und/oder Kugelstrahlen ist in jedem Fall erforderlich.
- Auf Dichtungsmittel in der Rohdecke sollte möglichst verzichtet werden, da Dichtungsmittel den Verbund des Estrichs auf der Rohdecke verhindern können.
- Die Oberfläche der Rohdecke muss frei von Nachbehandlungsmitteln sein.
- Bei verschmutzten Rohdecken müssen per Hochdruckreiniger Chemikalien, Öle und Fette gründlich beseitigt werden.
- Fugen in der Rohdecke müssen übernommen werden. Sie sollen möglichst gradlinig vorhanden sein.
- Vorhandene Risse müssen sorgfältig kraftschlüssig mit einem geeigneten Epoxidharz geschlossen werden.

## ARTEN VON HAFTBRÜCKEN

- Baustellenmischungen
- Werksgemischter Trockenmörtel
- Epoxidharzhaftbrücken

## BAUSTELLENMISCHUNGEN

Bei der Herstellung von Haftbrücken auf der Baustelle werden Zement und Zuschläge im Mischungsverhältnis 1:2 gemischt. Zuschlagstoffe sollten der Körnungen 0/3 mm bzw. 0/4 mm entsprechen. Derartigen Mischungen wird in der Regel ein Zusatzmittel auf Kunstharzbasis oder eine Kunststoffdispersion zugegeben. Da die Herstellung und Verarbeitung von baustellengemischten Haftbrücken sehr aufwendig ist, empfehlen wir bei zementgebundenen Haftbrücken den Einsatz von werksgemischten Trockenmörteln.

## WERKSGEMISCHTE TROCKENMÖRTEL

Der eindeutige Vorteil bei werksgemischten Trockenmörteln liegt an ihrem konstanten Mischungsverhältnis. Als Zuschlagsstoff wird in der Regel reiner Quarz verwendet, der normalerweise auf der Baustelle nicht zur Verfügung steht. Außerdem werden Additive und Zusätze verwendet, welche die Qualität der Haftbrücke selbst, sowie auch die Haftfähigkeit auf dem Untergrund positiv beeinflussen.

Wir empfehlen unsere **GLASCOTEX HAFTBRÜCKE**.

## KUNSTSTOFFDISPERSION ODER KUNSTHARZE

Grundsätzlich besteht die Möglichkeit, fertige Kunstharze bzw. Kunststoffdispersionen direkt auf die Rohdecke aufzutragen und darauf den Estrich zu verlegen. Diese früher sehr gängige Arbeitsmethode wird heute nur noch selten praktiziert. Auf Grund des sehr geringen Materialauftrages besteht bei unzureichender Verdichtung oder rauem Untergrund die Gefahr der Bildung von Haufwerksporen. Diese Art der Haftbrücken findet nur in Sonderfällen Einsatz.

## EPOXIDHARZHAFTBRÜCKEN

Epoxidharzhaftbrücken nehmen eine Sonderstellung ein. Derartige Haftbrücken kommen bei schwach bis nicht saugenden Untergründen oder bei Untergründen mit nicht ausreichender Oberflächenzugfestigkeit zum Einsatz.

Wir empfehlen unser **GLASS 150**.

Stand: 2018-01



# Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien Haftbrückensysteme

## VERARBEITUNG

Nachdem der Untergrund entsprechend vorbereitet und geprüft wurde ist es unbedingt erforderlich, die Betonoberfläche 24 Std. vor Verlegung gründlich vorzunässen.

Der Grund des Vornässens ist einfach zu erklären. Durch das Vornässen wird nicht nur verhindert, dass der Haftbrücke Feuchtigkeit entzogen wird, es erfolgt auch ein Parallelvorgang des Quellens und Schwindens der Rohdecke und der Haftbrücke. Am Verlegetag vorhandene Pfützen müssen ausgekehrt werden, damit eine feuchtmatte, aber nicht nasse Oberfläche zur Verfügung steht.

Besonders in der warmen Jahreszeit ist darauf zu achten, dass die Haftbrücke nicht länger als 15 Min. nach dem Aufbringen offen liegt. Zementgebundene Haftbrücken haben die Eigenschaft, dass sie nach relativ kurzer Zeit einen Zementfilm auf der Oberfläche bilden, der einem einwandfreien Verbund entgegenwirkt.

In der Praxis ist sehr darauf zu achten keine zu großen Flächen vorzulegen, um ein schnelles Abdecken der Haftbrücke zu gewährleisten.

Die angegebene Anmachwassermenge darf nicht überschritten werden, damit es bei der Herstellung und beim Auftragen auf keinen Fall zu Entmischungen der Schlämme kommt. Die Mindeststärke von ca. 2 mm bei zementgebundenen Haftbrücken sollte unbedingt eingehalten werden. Das Aufbringen erfolgt in der Regel mit einem groben Besen oder durch maschinelles Einbürsten, wobei ein gleichmäßiger Auftrag gewährleistet sein muss.

Bei der Verwendung von Epoxidharzhaftbrücken ist eine feingriffige Oberfläche wünschenswert.

Haftbrücken dürfen nicht antrocknen. Das Aufbringen des Mörtels muss „nass in nass“ erfolgen!

## FAZIT

Die Auswahl der zu verwendenden Haftbrücke hängt vom vorhandenen Untergrund, dessen Oberflächenbeschaffenheit, sowie den Anforderungen des Estrichs ab. Neben einer einwandfreien Untergrundvorbehandlung und einer qualitativ hochwertigen, abgestimmten Haftbrücke ist letztendlich jedoch eine handwerkliche Sorgfalt Voraussetzung für die Herstellung eines hochwertigen und dauerhaften Estrichverbundes. Die fachgerechte Anwendung und erfolgreiche Wirkungsweise unserer Produkte liegt im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Die entsprechenden Produktinformationen sind zu beachten.

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

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