

Flowprime WHG

Produktbeschreibung

Flowprime WHG ist eine porengängige, niedrigviskose 2K-Epoxydharz Grundierung und wird eingesetzt als, vom Deutschen Institut für Bautechnik zugelassene Systemgrundierung, für das Flowcrete WHG und ESD-WHG System in Verwendung zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Stoffe.

Produktinformationen

Dieses technische Merkblatt wendet sich an den gewerblichen Fachverarbeiter !

Anwendung

Flowprime WHG ist ein hochwertiges, weitgehend universell einsetzbares 2-Komponenten-Epoxydharz für die Flowcrete WHG-Beschichtungssysteme zur Herstellung von

- Grundierung
- Zwischenschichten
- EP-Mörtel

Produktmerkmale und Hauptvorteile

- Sehr gute Haftung und Zwischenschichthaftung
- Geprüfte, emissionsarme Qualität
- Hydrolyse- und verseifungsbeständig
- Lösemittelfrei, Total Solid nach GISCODE
- Allgemeine Bauaufsichtliche Zulassung

Bescheinigungen und Zulassungen

CE gemäß DIN EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5

Technische Informationen

Technische Merkmale

Mischungsverhältnis A : B	2 : 1 Gewichtsteile
Verarbeitungszeit bei 10 °C (100 g) 20 °C (100 g) 30 °C (100 g)	55 Minuten 25 Minuten 15 Minuten
Spezifisches Gewicht	1,07 kg/ltr
Aushärtung zur Begehrbarkeit bei 10 °C 20 °C 30 °C Vollständige Aushärtung (bei 20 °C) zur mechanischen Beanspruchbarkeit zur chemischen Beanspruchbarkeit Überarbeitung nach Begehrbarkeit	12-14 Stunden 6-8 Stunden 5-6 Stunden 2-3 Tage 7 Tage Innerhalb von 48 Std.
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +10°C Umgebungs- und Untergrund- temperatur (jeweils mindestens 3°C über dem Taupunkt)

Farbton

Transparent, leicht gelblich

Lieferform

Flowprime WHG	Komponente A	Komponente B
	3,35 kg / 6,7 kg / 20 kg	1,65 kg / 3,3 kg / 10 kg

Lagerbedingungen

Das Material ist in ungeöffneten Originalgebinden trocken, kühl (frostfrei) zwischen +5 °C und +30 °C zu lagern. Die ideale Temperatur liegt zwischen +10 °C und +20 °C.

Vor Verarbeitung sind die Gebinde auf geeignete Verarbeitungstemperatur zu bringen. Eventuelle Anbruch Gebinde sind dicht zu verschließen und zeitnah aufzubrauchen.

Haltbarkeitsdauer

In ungeöffneter Originalverpackung ab Herstellungsdatum 1 Jahr haltbar.

Verwendungsvorgaben

Untergrundvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Anhaftungen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen.

Zur Beschichtung geeignet ist Beton C 20/25. Der Untergrund muss in jedem Fall eine, für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf 4 % CM-Messung nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Die Sanierung von Bestandsböden kann ein gesondertes Vorgehen erfordern.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Harzmenge. Der Härter B ist restlos in das Harzgebilde A zu entleeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 – 400 U/min). Die Mischzeit soll mindestens 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern sind die gemischten Komponenten stets umzutopfen und kurz nachzumischen (nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten).

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Zuschlages erfolgt nach gewünschter Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

Grundierung:

Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Rakel, Spachtel oder mittels einer Polyamidwalze.

Das Material ist in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund aufzutragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Applikation empfohlen.

Zwischenschicht:

Die Grundierung dient auch der Herstellung der Zwischenschicht. Diese ist stets zu applizieren.

Die Zwischenschicht setzt sich zusammen aus der Grundierung Flowprime WHG und dem Gemisch aus einem Gewichtsteil Quarzsand in der Sieblinie 0,06-0,3 mm und 1,4 Gewichtsteilen Quarzmehl < 0,06 mm. Das Mischungsverhältnis Grundierung / Zuschlagstoffe beträgt 1:0,8 Gewichtsteile.

Die Zwischenschicht dient der Glättung des Untergrundes und kann mit einer Traufel, Metall- oder mittels eines Gummirakels aufgezogen werden.

Epoxidharz-Mörtel:

Für Reparaturen können mit Flowprime WHG Mörtel hergestellt werden.

Die Verarbeitung ist sofort nach dem Mischen vorzunehmen. Den Mörtel dabei mit dem Richtscheit abziehen und mit der Glättkelle verdichten und glätten.

Verbrauch

Als Grundierung ca. 300 - 400 g/m², je nach Untergrundbeschaffenheit, je Arbeitsgang.

Als Zwischenschicht ca. 450 g/m² (Trockenschichtdicke 0,3-0,4 mm)

Als reparaturmörtel ca. 1900 g/m²/mm

Die aufgeführten Verbrauchswerte verstehen sich als Anhaltspunkt und sind u.a. abhängig von der Struktur des Untergrundes, der Umgebungs- und Untergrundtemperatur, der Werkzeugwahl, der individuellen Handhabung etc. Verluste und eventuelle Schichtdickenabweichungen sind nicht Gegenstand der Angaben.

Hilfsstoffe

Reiniger: Werkzeuge können innerhalb der Topfzeit mit einem geeigneten Lösemittel gereinigt werden. Ausgehärtete Materialreste können nur noch mechanisch entfernt werden.



Weitere Informationen

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten.

GISCODE: RE 30

Kennzeichnung VOC-Gehalt: (EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j,Ib):

Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

Gesundheit, Arbeitsschutz und Umwelt

Die Produkt- und Sicherheits-Datenblätter müssen sorgfältig gelesen und beachtet werden.

Bei Vorbereitung und Anwendung der Produkte sind unbedingt geeignete Sicherheitskleidung für den Haut-, Augen- und Atemschutz (PSA). Bei Augenkontakt sofort mit Leitungswasser lange ausspülen und Arzt aufsuchen. Bei Hautkontakt umgehend mit Wasser und Handwaschpaste reinigen. Das Produkt ist von allen Zünd- bzw. Wärmequellen fernzuhalten. Keine Aufnahme von Lebensmitteln und nicht rauchen. Es ist stets für eine ausreichende Belüftung des Arbeitsplatzes zu sorgen. Die Anforderungen der Berufsgenossenschaft Bau sind zwingend zu beachten und einzuhalten. Den Entsorgungsvorgaben der örtlichen Behörden ist Folge zu leisten.

Weitere Informationen finden Sie in den Sicherheitsdatenblättern der jeweiligen Produkte.

Technischer Support

Die Informationen in diesem Datenblatt ersetzen sämtliche frühere Angaben über das Produkt und seine Anwendungen. Die Anwendungsbestimmungen sowie die technischen Daten des Produktes sind lediglich Richtlinien und stellen weder eine professionelle Beratung dar, noch ersetzen sie diese. Der Käufer ist für die Anwendung und Ansprüche Dritter verantwortlich.

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblättern beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, jeweils auf eigenes Risiko.

Für alle weiteren Informationen wenden Sie sich bitte an:

Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH

info@alteco-technik.de

Telefon: 04243 / 9295-0

Garantie

Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH zutreffend und zuverlässig.