

ESD-Grundierung

Eigenschaften

HADALAN® ESD-G 12E ist ein gebrauchsfertiges, (mit einer speziellen Mischung von Fillern leicht vorgefülltes,) lösemittelfreies Epoxidharz.

Es ist geeignet bei Untergrundrestfeuchten in zementären Systemen < 6 %, bei anhydritgebunden Systemen bis 0,5% (gemessen nach CM Messmethode).

- Thixotrope Einstellung
- Osmosebeständig
- Gute Haftung auf Untergründen mit erhöhter Restfeuchtigkeit
- Chemisch gut beständig
- Hohe mechanische Festigkeit
- Total solid nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie e.v.

Anwendung

HADALAN® ESD-G 12E kann zum Grundieren von mineralischen, saugenden Untergründen für die **HADALAN® ESD**-Beschichtung verwendet werden. Durch Zugabe der Füllstoffkombination **HADALAN® FGM003 57M** als Kratzspachtelmasse verwendbar.

Anwendungsgebiete:

- Industrie und Gewerbeflächen
- Beton- und Estrichflächen
- Chemisch beanspruchte Flächen
- Haftvermittelnde und porenfüllende Grundierung
- Systemgrundierung für ableitfähige Systeme

Technische Daten

Verpackung	Blech-Eimer
Gebinde	25 kg
Komponente A	19,7 kg
Komponente B	5,3 kg
Mischungsverhältnis	3,72 : 1 GT
Verarbeitungstemperatur (Luft, Untergrund, Produkt)	+15 °C bis +25 °C
Verarbeitungszeit ¹⁾	ca. 20 Minuten
Dichte angerührt	ca. 1,23 kg/l
Haftzugfestigkeit	> 1,5 N/mm ²
Begehbar ¹⁾	nach 12 bis 15 Stunden
Folgebeschichtung	innerhalb 12 bis 24 Stunden
Lagerung	kühl, frostfrei und trocken, 6 Monate

Verbrauch

Grundierung	0,40 bis 0,80 kg/m ²
-------------	---------------------------------

Kratzspachtelung/Rautiefenausgleich im Mischungsverhältnis 1:1 GT

HADALAN® ESD-G 12E	1 kg/m ² /mm Schichtstärke
HADALAN® FGM003 57M	1 kg/m ² /mm Schichtstärke

¹⁾ Bei +20 °C und 60 % relativer Luftfeuchte.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, staubfrei, saugfähig, tragfähig und frei von Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen verbundstörenden Schichten sein. Grundsätzlich muss der Untergrund für das Beschichtungssystem geeignet sein. Die Oberflächenhaftzugfestigkeit darf 1,5 N/mm² nicht unterschreiten. Die Untergrundfeuchtigkeit bei zementären Untergründen darf max. < 5,5 CM% betragen, Anhydritestriche: < 0,5 CM%. Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss mind. 25 N/mm² betragen. Der Untergrund muss vor aufsteigender und eindringender Feuchtigkeit geschützt sein. Die Bodenfläche ist durch z. B. staubfreies Kugelstrahlen, Diamantschleifen, Fräsen oder sonstige geeignete Maßnahmen vorzubereiten. Das Korngerüst muss freigelegt werden und sämtliche trennende Substanzen und lose Bestandteile sind konsequent zu entfernen. Untergründe, in deren oberflächliche Hilfsmittel (Wachse) zur Glättung eingearbeitet wurden, sind durch Fräsen und anschließendes Kugelstrahlen grundsätzlich abzutragen. Die Verträglichkeit mit Altbeschichtungen ist zu prüfen, nicht tragfähige Schichten und Beschichtungen sind restlos zu entfernen. Asphaltartige Estriche stellen sich aufgrund ihrer Verformbarkeit bei mechanischer und thermischer Belastung, als schwierige Untergründe dar. Sie sind daher nur mit besonderen Systemen zu beschichten. Bitte kontaktieren Sie dazu unseren technischen Service. Bei vorhandenen feststehenden Fliesenbelägen ist die Oberfläche durch Diamantschleifen oder Fräsen abzutragen. Die Glasur ist vollständig zu entfernen. Sämtliche Untergrundvorbereitungen müssen von geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Dehnfugen sind in den Oberbelag zu übernehmen, eine Überarbeitung ist nicht zulässig.

Verarbeitung

Vor dem Verarbeiten muss das Material in jedem Fall mindestens auf die Umgebungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur) erwärmt werden (mindestens +15°C). Das B-Komponentengebinde ist restlos in das A-Komponentengebinde zu entleeren. Nach Mischen mit einem elektrischen Rührwerk (ca. 3 - 4 min) wird die Mischung umgetopft und erneut kurz aufgerührt. Dann wird die Grundierungsmasse portionsweise auf die zu beschichtende Fläche gegossen und gleichmäßig verteilt. Die Grundierung muss mit einer kurzflorigen EP-Rolle (Microfasermixwalze Premium 1043473) nachgewalzt werden. Die Grundierung muss filmbildend und porenfrei aufgetragen werden, grundsätzlich ist für einen Porenverschluss zu sorgen, damit eine Blasenbildung in den Folgeschichten vermieden werden kann. Im Einzelfall ist hier eine Probefläche anzulegen. Dies gilt auch für stark saugende und/oder poröse Untergründe. Ggf. den Untergrund mehrlagig grundieren. Sollen senkrechte Flächen beschichtet werden, so sind zusätzlich ca. 1-3 % HADALAN® SM 57DD zuzumischen. Bei vorhandenen Rautiefen, Kratzspachtelung bzw. Rautiefenausgleich durchführen. Dazu das EP-Harz wie vor beschrieben miteinander vermischen und umtopfen. Anschließend den Füllstoff im Mischungsverhältnis 1:1 GT dazugeben und intensiv mischen. Die Verarbeitung erfolgt mittels Glätter oder geeigneten Raketel.

Achtung

- Bei Überarbeitung mit Verlaufsbeschichtungen nicht im Überschuss absanden.
- Bei Überarbeitung mit Leitschichten nicht absanden.
- Bei Sperrschicht darf nicht abgesandet werden.

Die Überarbeitung muss innerhalb von 24 Stunden nach Einbau erfolgen

Systemprodukte

HADALAN® ESD-LS 12E
HADALAN® ESD-LDS 12E
HADALAN® FGM003 57M
HADALAN® SM 57DD

Wichtige Hinweise

Der Untergrund ist vor rückseitiger und drückender Feuchtigkeit zu schützen.

Bei den Kenndaten handelt es sich um von uns ermittelte ca. Werte, die nicht die Bedeutung von Eigenschaftszusicherungen haben. Aus dem Produktdatenblatt können deshalb keine Haftungsansprüche abgeleitet werden. EP-Harze sind grundsätzlich unter UV- und Witterungseinflüssen auf Dauer nicht farbstabil und/oder neigen zur Vergilbung.

Das technische Datenblatt befreit den Anwender nicht davon eigene Tests bzgl. der Anwendbarkeit und Eignung durchzuführen.

Schleifende Beanspruchungen können zu einem Verkratzen der Oberfläche führen.

Sämtliche Angaben können je nach Objekt, Verlege- und Untergrundbedingungen, sowie die Temperatur variieren bzw. abweichen.

Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich die chemischen Reaktionen. Dadurch verlängert sich die Überarbeitungszeit- und Begebarkeitszeiten. Durch höhere Viskosität der Produkte, erhöht sich auch der Materialverbrauch.

Bei höheren Temperaturen verkürzen sich die chemischen Reaktionen.

Das Material ist grundsätzlich während der Verarbeitung vor Wasserbeaufschlagung zu schützen. Des Weiteren ist das Material nach der Applikation ca. 24 Std (bei +20°C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Innerhalb dieser Zeit kann die Beaufschlagung mit Wasser (z.B. auch Tau, Kondenswasser) zu einer Weißverfärbung (Carbamatbildung) an der Oberfläche führen bzw. ist die Oberfläche an diesen Stellen klebrig und dieser Umstand kann die Adhäsion zu den Folgeschichtungen beeinträchtigen.

Die Untergrundtemperatur muss mindestens +3 °C über Taupunkttemperatur liegen.

Bei händisch verlegbaren Beschichtungssystemen können verarbeitungsbedingte Verlegespuuren sichtbar bleiben. Dies gilt insbesondere bei Streiflicht oder größeren zusammenhängenden Flächen, ggf. Musterfläche anlegen.

Arbeitsschutz / Empfehlung

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Entsorgung

Für alle Systeme gilt: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling-Partner Interseroh geben.

Ausgehärtete Materialreste können nach EAK-Schlüssel Nr. 08 01 11 (Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten) entsorgt werden.

Hersteller

Sievert Baustoffe GmbH & Co. KG

Mühlenschweg 6, 49090 Osnabrück

Tel. +49 2363 5663-0, Fax +49 2363 5663-90

hahne-bautenschutz.de, info-hahne@sievert.de

Die Aussagen erfolgen aufgrund umfangreicher Prüfungen und Praxiserfahrungen. Sie sind nicht auf jeden Anwendungsfall übertragbar. Daher empfehlen wir gegebenenfalls Anwendungsversuche durchzuführen. Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Stand: 2.2021