

WHG-Deckschicht

Eigenschaften

HADALAN® WHG-DS 12E ist eine gefüllte, pigmentierte, gebrauchsfertige, lösemittelfreie, hoch mechanisch belastbare 2-komp. Beschichtung aus hochwertigem Epoxidharz.

Aus **HADALAN® WHG-DS 12E** werden im Systemaufbau zähnharte, chemisch belastbare Beschichtungssysteme mit guter Reinigungsfähigkeit hergestellt. Die Beschichtung ist beständig gegen organische und anorganische Säuren, Laugen, Mineralöle, Benzine und Lösemittel.

- 2-komp.-EP Oberbelag nach Wasserhaushaltsgesetz
- Selbstverlaufend
- Flüssigkeitsdicht
- Statisch rissüberbrückend
- Gebrauchsfertig, gefüllt
- Chemisch und mechanisch hoch belastbar
- Fugenlos
- Glatte, leicht zu reinigende Oberfläche
- Total solid nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie e.v.

Anwendung

HADALAN® WHG-DS 12E wird als Beschichtung für Stahlbeton-, Beton-, und Estrichflächen in Produktions- und Lagerräumen für wassergefährdende Flüssigkeiten, gem. §19 g WHG (Wasserhaushaltsgesetz) eingesetzt, ferner für Lackieranlagen, Computerräume, Krankenhäuser, Gasübergabe-Stationen Explosionsgeschützte Industrieflächen

Anwendungsgebiete:

- Chemische und pharmazeutische Industrie
- Produktionsflächen mit chemischer Belastung
- Werkstätten
- Lagerflächen
- Labore
- Auffangwannen

Technische Daten

Verpackung	Blech-Eimer
Gebinde	20 kg
Komponente A	16,2 kg
Komponente B	3,8 kg
Mischungsverhältnis	4,55 : 1 GT
Verarbeitungstemperatur (Luft, Untergrund, Produkt)	+15 °C bis +25 °C
Verarbeitungszeit	ca. 30 Minuten
Dichte angerührt	ca. 1,39 kg/l
Haftzugfestigkeit	> 1,5 N/mm ²
Abriebbeständigkeit	65 mg/1000 Zyklen
Begehrbar (+20 °C) ¹⁾	nach ca. 16 Stunden
Volle Belastbarkeit (+23 °C) ¹⁾	nach 7 Tagen
Schichtdicke	ca. 2,00 mm
Lagerung	kühl, frostfrei und trocken, 6 Monate

Verbrauch

ca. 2,50 – 3,00 kg/m²

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

Untergrundvorbereitung

HADALAN® WHG-DS 12E wird auf die Grundierung **HADALAN® WHG-G 12E** aufgebracht. Die Deckschicht **HADALAN® WHG-DS 12E** muss spätestens 24 h nach der zuvor aufgetragenen Grundierung verlegt werden. Der Untergrund muss sauber und frei von Trennmittel sein. Grundsätzlich muss geprüft werden, ob der Untergrund offenporig, porös oder ähnliches ist, da es in diesen Fällen zu Blasen- bzw. Porenbildung in der Deckschicht kommen kann. Dies ist vom Verarbeiter zu prüfen und nachträglich zu bearbeiten.

Es ist darauf zu achten, dass keine Silikonhaltigen oder andere reaktionsstörende Stoffe vor und während der Aushärtungsphase mit der Beschichtung in Berührung kommen.

Verarbeitung

Das Produkt wird in 2-komponenten-Gebinden in aufeinander abgestimmten Mengen geliefert. Vor dem Verarbeiten muss das Material in jedem Fall mindestens auf die Umgebungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur) erwärmt werden. Die A-Komponente ist mindestens ca. 1 - 2 Minuten aufzurühren, anschließend wird die B-Komponente restlos in die A-Komponente entleert. Beide Komponenten werden mit einem geeigneten elektrischen Rührwerk erneut für ca. 1 - 2 Minuten verrührt. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Das Material muss vor Verarbeitung in ein geeignetes, frisches Behältnis umgetopft und nochmals aufgerührt werden. **HADALAN® WHG-DS 12E** wird auf die zu beschichtende Oberfläche gegossen und mittels Zahnleiste (Zahnleiste Spezial 48) aufgetragen. Zur besseren Entlüftung ist die frische Beschichtung nach einer Wartezeit von 10 Min. mit einer Stachelwalze (Entlüftungswalze Kunststoff-Stachel) zu entlüften. Hierzu müssen Nagelschuhe getragen werden (Stachelschlappen). Auf senkrechten und geneigten Flächen kann der Verlaufsmasse **HADALAN® WHG-DS 12E** 3 – 5 % Stellmittel **HADALAN® VD 57DD** zugegeben werden.

Systemprodukte

HADALAN® WHG-G 12E
HADALAN® VD 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 Test 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 verlängern sich die Überarbeitungs- 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 (Carbamtbildung) an der Oberfläche führen bzw. ist die Oberfläche an diesen Stellen klebrig und dieser Umstand kann die Adhäsion zu den Folgebeschichtungen beeinträchtigen. Zu hohe Luftfeuchtigkeiten können den Härtingsprozess stören. Die angegebene Zahnleiste führt nicht automatisch zur erforderlichen Schichtdicke.

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

Geringe Farbabweichungen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar. Eigene Versuche sind unabdingbar. Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxidharze generell nicht dauerhaft farbstabil bzw. neigen zur Vergilbung. Künstliches UV-Licht kann den Farbton auch verändern und ebenfalls zur Vergilbung führen. Die technischen Eigenschaften bleiben erhalten. Bei händisch verlegbaren Beschichtungssystemen können verarbeitungsbedingte Verlegespuuren sichtbar bleiben. Dies gilt insbesondere bei Streiflicht oder größeren zusammenhängenden Flächen, ggf. Musterfläche anlegen. Bei zusammenhängenden Flächen nur Material einer Charge verwenden.

HADALAN® WHG-DS 12E zeigt nach Erhärtung durch seine spezielle Materialeinstellung, in Abhängigkeit der Untergrundvorbereitung, Art und Weise des Applikationsverfahrens und klimatischer Verhältnisse, eine relativ unruhige Oberfläche, die jedoch die zulassungsrelevanten Prüfkriterien voll erfüllt und absolut funktionsfähig ist.

HADALAN® WHG-DS 12E



Arbeitsschutz / Empfehlung

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt 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