



# GLASS Beschichtung-Systemaufbau

Harte Epoxidharz-Bodenbeschichtung für den Innenbereich

## ANWENDUNG

Produktions-und Lagerhallen, Aufenthaltsräume

## SYSTEMAUFBAU

		Produkt	Verbrauch	Applikation	Bemerkungen
<b>Grundierung</b>	Beton	<b>GLASS 150</b>	0,3-0,5 kg/m <sup>2</sup>	Rollen/Einbürsten	Restfeuchte des Betons ≤ 4%
		Feuergetrockneter Quarzsand, Körnung 0,3-0,8mm	0,8-1,0 kg/m <sup>2</sup>	Absanden bei Überschreitung der Überarbeitungszeit	deckend abgestreut, nicht im Überschuss
<b>Kratzspachtelung</b>	optional	<b>GLASS 150</b> gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand Körnung 0,1-0,5mm	0,6-1,0 kg/m <sup>2</sup>	Traufel/ Zahnrakel	als Kratzspachtel ab einer Rautiefe von > 0,5 mm  Mischungsverhältnis Grundierharz : Quarzsand 1 : 0,5 Gew. Teile abhängig von der Schichtdicke und Untergrundtemperatur
		Feuergetrockneter Quarzsand, Körnung 0,3-0,8mm	2,0-3,0 kg/m <sup>2</sup>	Absanden bei Überschreitung der Überarbeitungszeit	deckend, nicht im Überschuss
<b>Deckbeschichtung</b>		<b>GLASS 300 EP</b> ungefüllt oder gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand, Körnung 0,1-0,5mm	2,5-4,0 kg/m <sup>2</sup>	Traufel/ Zahnrakel	<b>GLASS 300 EP</b> kann mit feuergetrocknetem Quarzsand (0,1-0,3mm) – Mischungsverhältnis 1:0,3 bis 1:0,7 Gew. Teilen vorgefüllt werden. Der max. Füllgrad ist dabei abhängig von der geplanten Schichtdicke und den Umgebungstemperaturen.
<b>Versiegelung</b>	optional	<b>GLASS 220 CPU</b> oder <b>GLASS 220 PU</b>	0,12-0,15 kg/m <sup>2</sup>	Rollen	farbige, matte oder transparente, matte Versiegelung

## GESAMTDICKE DES SYSTEMS

ca. 1,5-3 mm

## CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung



Stand: 2016-01

GLASS\_Beschichtung\_3\_Beschichtungssystem\_Systemaufbau\_S.1\_06.2018



# GLASS Beschichtung-Systemaufbau

Harte Epoxidharz-Bodenbeschichtung für den Innenbereich

## UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Die zu beschichtenden Untergründe müssen fest, trocken, griffig und tragfähig sein, frei von losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb oder Ähnlichem.

Die Untergrundvorbehandlung erfolgt vorzugsweise durch staubfreies Kugelstrahlen, bei Bedarf durch Fräsen und nachfolgendes Kugelstrahlen oder Schleifen mit abschliessendem Absaugen der zu beschichtenden Fläche.

Der zu beschichtende Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit im Mittel von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  (Nachweis z.B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit  $100 \text{ N/s}$ ) betragen.

Die Restfeuchte im Untergrund darf 4% nicht übersteigen.

Die Untergrundtemperatur muss mindestens  $3 \text{ °C}$  über der vorherrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit (drückendes Wasser) gesichert sein.

Zu beachten sind in jedem Fall die einschlägigen Richtlinien bezüglich der Anforderungen an den Untergrund.

## VERARBEITUNG

### GRUNDIERUNG

**GLASS 150** wird auf dem vorbereiteten Untergrund mit einer Farbwalze dünn ausgerollt. Pfützenbildung ist zu vermeiden!

Der Verbrauch von **GLASS 150** als Grundierung liegt je nach Objektbedingungen und Untergrundbeschaffenheit bei ca.  $0,3\text{-}0,5 \text{ kg/m}^2$ .

Ein zweiter Arbeitsgang mit  $0,2\text{-}0,4 \text{ kg/m}^2$  **GLASS 150** kann zur Gewährleistung einer vollständigen Verfüllung von Poren und Kapillaren notwendig sein.

Bei Rautiefen  $> 0,5\text{mm}$  ist auch eine Kratz- oder Egalisationspachtelung vorzusehen.

### ABSANDUNG

Wird innerhalb des Überschichtungsintervalls von 2 Tagen ( $20 \text{ °C}$ ) die epoxidharzbasierende Beschichtung appliziert, muss nicht abgesandet werden.

Ist jedoch absehbar, dass das Zeitfenster von 2 Tagen überschritten wird, muss zur Herstellung des Haftverbundes zu einer nachfolgend aufgetragenen epoxidharzbasierenden Beschichtung die noch frische Grundierung oder

Kratzspachtelung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung  $0,3\text{-}0,8 \text{ mm}$  deckend abgestreut werden (Verbrauch Quarzsand ca.  $1 \text{ kg/m}^2$ ).

Abstreuen im Überschuss oder Glatzenbildung ist zu vermeiden.

Noch loser, nicht eingebundener Quarzsand mit Stahl-schaber abstossen und die gesamte Fläche abfegen bzw. absaugen.

### DECKBESCHICHTUNG

Anschliessend wird die Deckbeschichtung **GLASS 300 EP** ungefüllt oder mit Quarzsand ( $0,1\text{-}0,5\text{mm}$ ) vorgefüllt (Mischungsverhältnis  $1:0,3$  bis  $1:0,7$  Gew. Teile) aufgebracht (siehe auch das dazugehörige Produktdatenblatt).

Die Wahl des maximalen Füllgrades ist dabei von der Schichtdicke und den Umgebungstemperaturen abhängig zu machen. Siehe hierzu das Produktdatenblatt.

### DECKVERSIEGELUNG

Abschliessend wird die Deckbeschichtung mit der wässrigen, farbigen oder transparenten Polyurethan-Versiegelung **GLASS 220 CPU** (farbig, matt) oder **GLASS 220 PU** (transparent, matt) überarbeitet.

Der Auftrag erfolgt bei beiden mit einer Microfaser- oder Perlonfarbwalze auf die frische, aber begehbare Beschichtung.

Ein gleichmäßiges, bahnenweises Verarbeiten ist wichtig.

Die Überlappungsbereiche mit der vorhergehenden Bahn sind möglichst klein zu halten, längere Anschlusszeiten sind zu vermeiden.

Ein nachträgliches Verschleichen mit einer sauberen Farbwalze ist in jedem Fall notwendig.

### FRAGEN

Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Technischen Service.

Stand: 2016-01