

**Füllstoffgemisch zur Herstellung von Epoxidharz-Grundier- und Verlaufsmassen,
Körnung: 0 - 0,3 mm**

Eigenschaften

HADALAN® FGM003 57M ist eine spezielle Rohstoffkombination mit einer hohen Packungsdichte (Körnung 0 - 0,3 mm). Diese Kombination ermöglicht gute Verlaufseigenschaften und hohe mechanische Belastbarkeiten in Verbindung mit darauf abgestimmten Epoxidharzen.

- Leicht einmischbar
- Ermöglicht gutes Fließverhalten
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Geringer Bindemittelbedarf
- Staubarm

Anwendung

HADALAN® FGM003 57M ermöglicht die Herstellung fließfähiger Rautiefenausgleiche, wirtschaftlicher, hochwertiger Grundierungen sowie Verlaufsmassen in Verbindung mit hahne-Epoxidharzen. Besonders geeignet in Verbindung mit **HADALAN® EBG 13E** zur Herstellung diffusionsoffener Kratz- und Ausgleichsschichten.

Anwendungsgebiete:

- Beton- und Estrichflächen
- Industrieböden
- Balkone, Terrassen und Laubengänge

Technische Daten

Verpackung	Papiersack
Gebinde	20 kg
Lieferform	50 Sack/Palette
Farbtöne	grau, weiß

Festigkeiten in Verbindung mit HADALAN® EPUi 12E nach 7 Tagen

MV 1 : 1	GT Harz : Füllstoff	80 N/mm ²
MV 1 : 2	GT Harz : Füllstoff	80 N/mm ²
MV 1 : 4	GT Harz : Füllstoff	80 N/mm ²
MV 1 : 8	GT Harz : Füllstoff	60 N/mm ²
Schüttdichte		1,54 kg/l
Lagerung		trocken, 24 Monate

Verbrauch

Je nach Anwendung

Untergrundvorbereitung

Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Frost, Staub, Schmutz und anderen losen Bestandteilen sein. Der Restfeuchtegehalt richtet sich nach dem verwendeten Harz-System.

Verarbeitung

Verarbeitung mit HADALAN® EBG 13E:

Zur Herstellung von wasserdampfdurchlässigen Verlaufsmassen in Verbindung mit HADALAN® EBG 13E wird HADALAN® FGM003 57M in folgenden Mischungsverhältnissen dem angerührten HADALAN® EBG 13E zugegeben und homogen untergemischt.

Kratzspachtelung für Schichtdicken von 1 - 3 mm:
8,5 kg Bindemittel + 20 kg -FGM003 57M

Ausgleichs- und Verlaufsmasse für Schichtdicken von 3 - 8 mm:
8,5 kg Bindemittel + 40 kg -FGM003 57M

Selbstverdichtende Füllmasse:
8,5 kg Bindemittel + 60 kg -FGM003 57M

Die Viskosität der Massen kann je nach Temperatur und Untergrund durch Zugabe von jeweils max. 5 % Wasser bezogen auf HADALAN® EBG 13E eingestellt werden. Die Reinigung der Werkzeuge kann im frischen Zustand mit Wasser, im trockenen Zustand nur noch mechanisch erfolgen.

Verarbeitung

1. **HADALAN® EPUni 12E/HADALAN® EG145 13E** mit einer langsam laufenden Bohrmaschine anrühren, umtopfen und nochmals kurz durchrühren. Anschließend **HADALAN® FGM003 57M** in gewünschtem Mischungsverhältnis zugeben.
Anhaltswerte:
MV 1 : 1 bis 1 : 2 GT
zur Herstellung porenschließender Grundierungen
MV 1 : 3 GT
für Rautiefenausgleiche bis 2 mm
MV 1 : 4 GT
für Rautiefenausgleiche bis 5 mm
MV 1 : 5 GT
für Rautiefenausgleiche > 5 mm.
Das Auftragen und Verteilen der Massen kann mit Rolle (nur bei MV 1 : 1 bis 1 : 2), Gummischieber oder Glätter erfolgen.
Bei Mischungsverhältnissen > 1 : 3 muss mit dem jeweils eingesetzten Epoxidharz in ungefüllter Einstellung vorgrundiert werden.
2. Epoxidharze reagieren exotherm. Daher sollten die angerührten Massen zügig verarbeitet werden. Die Verarbeitungszeit ist abhängig vom jeweiligen Mischungsverhältnis und den Umgebungstemperaturen. Je nach Bedingungen steht eine Verarbeitungszeit von 20 bis 45 Minuten zur Verfügung.
3. Die Verlaufsmasse wird gleichmäßig auf den Untergrund ausgegossen und idealerweise mittels des **Rakels 56 cm** und der **Zahnleiste** verteilt. Nach 10 bis 15 Minuten wird die Masse mit einer Stachelwalze entlüftet.
4. Die Reinigung der Werkzeuge kann im frischen Zustand mit **HADALAN® EPV 38L**, im trockenen Zustand nur noch mechanisch erfolgen.

hahne Systemprodukte

HADALAN® EPUni 12E
HADALAN® EG145 13E
HADALAN® VS 12E
HADALAN® EPV 38L
HADALAN® EBG 13E
HADALAN® MBH 12E
HADALAN® GVS 12E
HADALAN® GVS-HQ 12E

Wichtige Hinweise

- Epoxidharze reagieren exotherm. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verzögern den Abbindeverlauf.
- Soll eine rückseitige Durchfeuchtung ausgeschlossen werden, ist **HADALAN® EG145 13E** einzusetzen.
- Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
- Der maximale Füllgrad sowie die Durchhärtungszeiten sind abhängig von der Schichtstärke und dem zur Verwendung kommenden Epoxidharz.
- Bei zusammenhängenden Flächen, die nicht überbeschichtet werden, dürfen nur Materialien mit gleicher Chargennummer verarbeitet werden.

Inhaltsstoffe

Mineralische Füllstoffe, Additive

Arbeitsschutz / Empfehlung

Die beim Umgang mit chemischen Erzeugnissen üblichen Hygiene- und Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten. Geeignete Arbeitsschutzkleidung tragen.

Entsorgung

Für alle Systeme gilt: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling-Partner INTERSEROH geben. Materialreste können nach EAK-Schlüssel Nr. 17 09 04 (gemischte Bau- und Abbruchabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 09 01, 17 09 02 und 17 09 03 fallen) entsorgt werden.

Hersteller

Heinrich Hahne GmbH & Co KG
Heinrich-Hahne-Weg 11
D-45711 Datteln

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: 4.2018