

Lösemittelfreie, 2-komp. Epoxidharz-Bodenbeschichtung mit guter Beständigkeit gegen mechanische und chemische Beanspruchungen

Mit amtlichem Prüfzeugnis



Eigenschaften

HADALAN® VS 12E ist eine pigmentierte Epoxidharz-Beschichtung mit guter Haftung auf mineralischen Untergründen und Stahl.

Die ausgehärtete Beschichtung ist gut beständig gegen viele Säuren, Laugen, Lösemittel, Öl und Fett.

Die gute Chemikalienbeständigkeit wird durch entsprechende Prüfzeugnisse bestätigt, ebenso wie der hervorragende Abriebwiderstand gem. DIN EN ISO 5470-1.

- Lösemittelfrei
- Selbstverlaufend
- Schwindfrei aushärtend
- Hoch abriebfest
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Verschiedene Rutschhemmklassifizierungen

Anwendung

HADALAN® VS 12E zur Beschichtung von Bodenflächen mit hoher mechanischer und chemischer Beanspruchung.

Als rutschfester Belag durch Einstreuen oder Mischen mit entsprechenden Zusätzen. Als Korrosionsschutzanstrich auf freigelegtem und entrostetem Baustahl.

Anwendungsgebiete:

- Beton, Stahl
- Beschichtungen in Produktionshallen, Molkereien, Brauereien, Konservenfabriken, Werkstätten, Lagerräumen, Tiefgaragen, Siloanlagen, Kläranlagen

Technische Daten

| | |
|---|-------------------------------|
| Verpackung | Blech-Eimer |
| Kombi-Geb. | 25 kg / 12,5 kg / 6 kg |
| Komponente A, Harz | 20 kg / 10 kg / 4,8 kg |
| Komponente B, Härter | 5 kg / 2,5 kg / 1,2 kg |
| Lieferform | 8 / 42 / 56 Geb./Pal |
| Farbtöne | |
| steingrau | ca. RAL 7030 |
| kieselgrau | ca. RAL 7032 |
| weitere Farbtöne auf Anfrage | |
| Verarbeitungstemperatur | +5 °C bis +30 °C |
| Dichte, verarbeitungsfertig | 1,5 kg/l |
| Topfzeit bei +20 °C | ca. 40 Minuten |
| Überarbeitbar ¹⁾ | nach ca. 24 Std. |
| Voll belastbar ¹⁾ | nach ca. 5 Tagen |
| Mischungsverhältnis | 4 : 1 Gew. T. |
| Viskosität ¹⁾ | 15 dPas |
| Shore D Härte | 83 |
| Druckfestigkeit | ca. 69 N/mm ² |
| Biegezugfestigkeit | ca. 35 N/mm ² |
| Oberflächenzugfestigkeit | > 3,0 N/mm ² |
| max. Zugfestigkeit | 37,5 N/mm ² |
| Abriebverlust (nach Taber: Rolle CS 10/1000 U/1000 g) | 0,038 g |
| Lagerung | frostfrei und kühl, 12 Monate |

Verbrauch

| | |
|--|-----------------------------|
| Je nach Anwendung | 0,2 - 1,0 kg/m ² |
| Weitere Daten siehe Tabelle nächste Seite. | |

¹⁾ Bei +23 °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. < 4,0 CM% betragen, Anhydritestriche: < 0,5 CM%.

Die Druckfestigkeit des Untergrundes sollte 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 trennenden Substanzen und lose Bestandteile sind konsequent zu entfernen.

Untergründe, in deren Oberflächlichen 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. Asphalthaltige 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 festsitzenden Fliesenbelägen ist die Oberfläche durch Diamantschleifen oder Fräsen abzutragen. Die Glasur ist vollständig zu entfernen.

Sämtliche Untergrundvorbereitungen müssen von geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden.

Verarbeitung

1. Harz und Härter in einem geeigneten Behälter mit einer langsam laufenden Bohrmaschine mit Rührkorb intensiv anmischen.
Mischungsverhältnis: 4 GT Harz : 1 GT Härter
2. Masse anschließend in ein sauberes Gefäß umfüllen und kurz aufrühren.
3. Der Auftrag erfolgt bei Versiegelungsanstrichen mit einer geeigneten Kurzflorrolle (**hahne® Epoxirolle 9ZH**). Der Auftrag wird im Kreuzgang ohne Wartezeiten ausgeführt, um Ansätze zu vermeiden.
4. Bei dickschichtigem Aufbau, z. B. Verlaufsmassen, erfolgt der Aufbau mit Glätter oder Raket. Das Material ist gleichmäßig aufzubringen und mit Stachelwalze zu entlüften.
5. Arbeitsgeräte nach Gebrauch mit **HADALAN® EPV 38L** reinigen.

Anwendung und Verbrauch

Rutschhemmungsklasse R12 V4

1. Anstrich

HADALAN® VS 12E 0,5 kg/m²

Absandung frisch in frisch mit

Quartz051 57M 2,0 kg/m²

Versiegelung

HADALAN® VS 12E 0,6 kg/m²

Die o. g. Verbrauchsangaben gelten nur für rautiefenausgegliche Untergründe. Vorversuche zur genauen Verbrauchsermittlung werden empfohlen.

hahne Systemprodukte

HADALAN® EPV 38L
HADALAN® DDV 32P
HADALAN® EPUi 12E
HADALAN® FGM003 57M
HADALAN® EBG 13E
Quartz051 57M

Wichtige Hinweise

- Verarbeitungstemperatur von +5 °C bis +30 °C einhalten.
- Stark verölte Flächen und Untergründe, bei denen mit aufsteigender und seitlich eindringender Feuchtigkeit zu rechnen ist, sind für die Beschichtung ungeeignet.
- Entspricht den Bestimmungen des BIA.
- Die Temperaturen während der Verarbeitung/ Aushärtung müssen mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
- Streichabstände bei mehrlagigen Beschichtungen einhalten.
- Um die Oberflächenqualität der Beschichtung zu erhalten, empfiehlt sich der Einsatz von Pflegemitteln und die regelmäßige Reinigung der Böden (siehe Pflegeanleitung HADALAN® Epoxidharzbeläge).
- Schleifende Belastungen können zum Verkratzen der Materialoberfläche führen. Die Funktionsfähigkeit bleibt bestehen.

Inhaltsstoffe

Epoxidharz/-härter, funktionelle Füllstoffe, Pigmente

Arbeitsschutz / Empfehlung

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

Ausführliche Hinweise können dem Merkblatt „Epoxidharze in der Bauwirtschaft“. Herausgeber Arbeitsgemeinschaft der Bau-Berufsgenossenschaften, Tiefbau-Berufsgenossenschaft, Industrieverband Klebstoffe e.V., Bauchemie und Holzschutz e.V. in Frankfurt, entnommen werden.

Entsorgung

Für alle Systeme gilt: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling-Partner KBS 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

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: 12.2018