



Flowprime WHG

Produktbeschreibung

Flowprime WHG ist eine porengängige, niedrigviskose 2K-Epoxidharz Grundierung für das Flowcrete WHG-System.

Produktinformationen

Dieses technische Merkblatt wendet sich an den gewerblichen Fachverarbeiter !

Anwendung

Flowprime WHG ist ein hochwertiges, lösemittelfreies, weitgehend universell einsetzbares 2-Komponenten-Epoxidharz für das WHG-Beschichtungssystem zur Herstellung von

- Grundierungen
- Kratz- und Nivellierspachtelungen
- Mörtel mit Kunstharzbindung

Produktmerkmale und Hauptvorteile

Sehr gute Haftung auf nahezu allen Untergründen

Geprüfte, emissionsarme Qualität

Hydrolyse- und verseifungsbeständig

Lösemittelfrei

Bescheinigungen und Zulassungen

CE gemäß DIN EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5

FC.009.3.DE.01 / 22.02.2023

Technische Informationen

Technische Merkmale

Mischungsverhältnis A/B	2 / 1 Gewichtsteile
Topfzeit bei 20°C (100 g)	± 25 Minuten
Spezifisches Gewicht	1,1 kg/dm ³
Aushärtung bei +23°C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit <ul style="list-style-type: none"> nach 6-8 Stunden nach 2-3 Tagen nach 7 Tagen 	<p>Begehbar</p> <p>Mechanisch belastbar</p> <p>Chemisch voll belastbar</p>
Verarbeitungstemperatur	Zwischen +10°C und +25°C Untergrundtemperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt

Farbton

Transparent, leicht gelblich

Lieferform

Flowprime ESD WHG	Komponente A	Komponente B
	0,67 kg / 3,35 kg / 6,7 kg / 20 kg / 400 kg	0,33 kg / 1,65 kg / 3,3 kg / 10 kg / 200 kg

Lagerbedingungen

Das Material ist in ungeöffneten Originalgebinden trocken, kühl (frostfrei) zwischen +5 °C und +35 °C zu lagern. Die ideale Temperatur liegt zwischen +10 °C und +20 °C.

Vor Verarbeitung sind die Gebinde auf geeignete Verarbeitungstemperatur zu bringen. Eventuelle Anbruchgebände sind dicht zu verschließen und zeitnah aufzubrauchen.

Haltbarkeitsdauer

In ungeöffneter Originalverpackung ab Herstellungsdatum 1 Jahr haltbar.

Verwendungsvorgaben

Untergrundvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Anhaftungen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen.

Zur Beschichtung geeignet ist Beton C 20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine, für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Asphalt wird nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,0 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Die Sanierung von Bestandsböden kann ein gesondertes Vorgehen erfordern.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Harzmenge. Der Härter B ist restlos in das Harzgebände A zu entleeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 – 400 U/min). Die Mischzeit soll mindestens 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern sind die gemischten Komponenten stets umzutopfen und kurz nachzumischen (nicht aus dem Liefergebände verarbeiten).

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Zuschlages erfolgt nach gewünschter Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

Grundierung:

Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Raket, Spachtel oder einer Polyamidwalze. Das Material ist in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund aufzutragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine zusätzliche Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für optimale Haftung wird empfohlen, die Fläche im frischen Zustand mit Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,8 mm

abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 24 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden.

Kratzspachtelung:

Zur Glättung des Untergrundes sowie für einen kompletten Porenschluss wird vor dem Auftragen der Beschichtung eine Kratzspachtelung aufgebracht. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz muss der Untergrundsauhfähigkeit angepasst werden und so gewählt werden, dass das Material schlagfrei verfließt.

Nivellierspachtelungen:

Grundierungen können gleichzeitig als Glättspachtel aufgetragen werden, wenn sichergestellt ist, dass in einer Schicht ein ausreichender Porenschluss für nachfolgende Beschichtungen erreicht wird. Üblicherweise können Nivellierspachtelungen mit 0,5-1,0 kg Quarzsand per 1,0 kg Bindemittel gefüllt werden. Der Auftrag erfolgt z.B. mit einem glatten Gummirakel. Der Verbrauch ist abhängig von der Rauhtiefe des Untergrundes.

Epoxidharz-Mörtel:

Für Reparaturen können Mörtel mit Flowprime WHG hergestellt werden. Die Verarbeitung ist sofort nach dem Mischen vorzunehmen. Den Mörtel dabei mit dem Richtscheit abziehen und mit der Glättkelle verdichten und glätten.

Verbrauch

Als Grundierung: ca. 300 - 400 g/m², je nach Untergrundbeschaffenheit, je Arbeitsgang.

Als Kratz- und Nivellierspachtelung: 1,0 kg Flowprime WHG plus 0,5 – 1,0 kg Quarzsand

Als Epoxidharz-Mörtel: 1,0 kg Flowprime WHG plus 8 – 12 kg Quarzsand

Die aufgeführten Verbrauchswerte verstehen sich als Anhaltspunkt und sind u.a. abhängig von der Struktur des Untergrundes, der Umgebungs- und Untergrundtemperatur, der Werkzeugwahl, der individuellen Handhabung etc. Verluste und eventuelle Schichtdickenabweichungen sind nicht Gegenstand der Angaben.

Hilfsstoffe

Reiniger: Werkzeuge können innerhalb der Topfzeit mit einem geeigneten Lösemittel gereinigt werden. Ausgehärtete Materialreste können nur noch mechanisch entfernt werden.

Weitere Informationen

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten.

GISCODE: RE 1



Kennzeichnung VOC-Gehalt: (EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j,Ib):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

Gesundheit, Arbeitsschutz und Umwelt

Die Produkt- und Sicherheits-Datenblätter müssen sorgfältig gelesen und beachtet werden.

Bei Vorbereitung und Anwendung der Produkte sind unbedingt geeignete Sicherheitskleidung für den Haut-, Augen- und Atemschutz (PSA). Bei Augenkontakt sofort mit Leitungswasser lange ausspülen und Arzt aufsuchen. Bei Hautkontakt umgehend mit Wasser und Handwaschpaste reinigen. Das Produkt ist von allen Zünd- bzw. Wärmequellen fernzuhalten. Keine Aufnahme von Lebensmitteln und nicht rauchen. Es ist stets für eine ausreichende Belüftung des Arbeitsplatzes zu sorgen. Die Anforderungen der Berufsgenossenschaft Bau sind zwingend zu beachten und einzuhalten. Den Entsorgungsvorgaben der örtlichen Behörden ist Folge zu leisten.

Weitere Informationen finden Sie in den Sicherheitsdatenblättern der jeweiligen Produkte.

Technischer Support

Die Informationen in diesem Datenblatt ersetzen sämtliche frühere Angaben über das Produkt und seine Anwendungen. Die Anwendungsbestimmungen sowie die technischen Daten des Produktes sind lediglich Richtlinien und stellen weder eine professionelle Beratung dar, noch ersetzen sie diese. Der Käufer ist für die Anwendung und Ansprüche Dritter verantwortlich.

Anwendungen, die nicht in unseren Datenblättern beschrieben sind, erfolgen ohne Freigabe der technischen Abteilung, jeweils auf eigenes Risiko.

Für alle weiteren Informationen wenden Sie sich bitte an:

CPG Europe / Alteco Technik GmbH

info@alteco-technik.de

Telefon: 04243 / 9295-0

Garantie

CPG Europe / Alteco Technik GmbH garantiert, dass alle Produkte frei von Mängeln sind, und wird nachweislich fehlerhafte Materialien ersetzen.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen sind nach bestem Wissen der CPG Europe / Alteco Technik GmbH zutreffend und zuverlässig.

FC.009.3.DE.01 / 22.02.2023