

TI 408

Technische Information Surface Protection Linings
Ausgabe 12.02.2020

OXYDUR VE BK

Baukastensystem auf Basis von Epoxy-Novolak-Vinylesterharz.

Beschreibung und Anwendung

Das Baukastensystem OXYDUR VE BK bietet umfassenden Schutz vor organischen, anorganischen und oxidierenden Beanspruchungen. Alle Komponenten bestehen aus den selben Grundbausteinen (Oxydur-VEU-Lösung, Oxydur-Beschleuniger D und Oxydur-Härter C). Diesen werden unterschiedliche Füllstoffe zugesetzt, so dass ein breiter Anwendungsbereich abgedeckt werden kann.

Eigenschaften

- temperaturbeständig:
bis 60 °C (als Dichtschicht auf Beton);
bis 100 °C (auf Stahluntergründen – abhängig von der chemischen Beanspruchung);
bis 120 °C (als Dichtschicht unter Platten oder Steinen)
- flüssigkeitsdicht
- fugenlos applizierbar
- gute mechanische und chemische Beständigkeit (siehe Technische Information TI 210E)

Je nach Ausführung:

- rissüberbrückend (abhängig vom eingebundenen Gewebe)
- selbstverlaufend
- rutschhemmend
- elektrisch ableitfähig (nach DIN EN 14879-3)

Systeme

Folgende Systeme lassen sich mit dem Baukasten umsetzen:

Grundierung (OXYDUR VE BK GRUNDIERUNG oder ALKADUR HR BK GRUNDIERUNG)

Zum Porenverschluss und zur besseren Haftvermittlung.

Empfohlen wird die Alkadur HR Grundierung.

Beton- und Stahluntergründe müssen immer grundiert werden. Liegt bereits ein geeigneter Untergrund vor, darf in Absprache mit der Anwendungstechnik darauf verzichtet werden.

Spachtel (OXYDUR VE BK SPACHTEL)

Als Untergrundaussgleich oder zur Erhöhung der Schichtdicke.

- Bei Bedarf: Alkadur HR oder Oxydur VE Grundierung

Varianten:

- Oxydur VE Wandspachtel
- Oxydur VE Bodenspachtel
- Oxydur VE Leitfähiger Bodenspachtel

Laminat (OXYDUR VE BK LAMINAT)

Rissüberbrückendes Laminatsystem für chemisch beständige und flüssigkeitsdichte Auskleidungen auf Beton- und Stahluntergründen. Kann mit anderen Beschichtungssystemen (Einstreubeschichtungen, Platten- und Steinauskleidungen) kombiniert werden.

- Bei Bedarf: Alkadur HR oder Oxydur VE Grundierung
- Oxydur VE Wandspachtel (Laminierspachtel für Wand und Boden)
- Oxydur VE Laminat mit Oxydur VE Laminierlösung (unterschiedliche Aufbauten möglich)

Einstreubeschichtung (OXYDUR VE BK EINSTREUUNG)

Fugenlose, hochbeständige Bodenbeschichtung. Die Farbgebung erfolgt durch Versiegelung der Oberfläche (verschiedene, auch farbige Ausführungen möglich). Rutschhemmung und Befahrbarkeit können projektspezifisch angepasst werden.

- Alkadur HR oder Oxydur VE Grundierung
- Oxydur VE Bodenspachtel
- Oxydur VE Versiegelung (verschiedene, auch farbige Ausführungen möglich)

Einstreubeschichtung leitfähig (OXYDUR VE BK LEITFÄHIGE EINSTREUUNG)

Für leitfähige Bodenbeschichtungen.

- Alkadur HR oder Oxydur VE Grundierung
- Oxydur VE leitfähiger Bodenspachtel
- Oxydur VE Versiegelung (verschiedene, auch farbige Ausführungen möglich)

Verlaufbeschichtung

Selbstverlaufende Beschichtung für Betonböden (Deckschicht nicht Bestandteil des Baukastens!).

- Alkadur HR oder Oxydur VE Grundierung
- Oxydur VE Bodenspachtel oder leitfähiger Bodenspachtel
- Oxydur VE SL oder Oxydur VE-SL LF Beschichtung

Vergleiche Verarbeitungsanweisung OXYDUR VE SL oder OXYDUR VE-SL LF

Polybeton (OXYDUR VE BK POLYBETON FÜR FORMTEILE)

Speziell für ausgefallene Geometrien.

- Oxydur VE Polybeton (Vergussmasse für Formteile)

Untergrund

Voraussetzungen

Verarbeitungstemperatur	ca. 10–30 °C
Taupunktsabstand	> 3 K
Taupunktsabstand ab 70% Luftfeuchtigkeit	> 5 K

Optimal sind 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Mischungen und können Verbrauch, Schichtdicke und Eigenschaften verändern.

Beton / Estrich

Man beachte die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010.

Der Untergrund ist in der Regel zur Erreichung einer ausreichenden Haftzugfestigkeit so vorzubehandeln, dass er frei ist von Zementschlamm, Zementhaut, losen und mürben Teilen, Gefügefahstellen und trennend wirkenden Substanzen.

Die Restfeuchte zementärer Untergründe darf 4 % nicht überschreiten.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 006 (Beton) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 007 (Estrich).

Stahl

Man beachte die DIN EN14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 020.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Erreicht werden müssen der Vorbereitungsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1; Mindestrautiefe $R_z = 70 \mu\text{m}$. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden, z.B. durch unmittelbares Grundieren.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 003 (Stahl) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 004 (Strahlabnahme).

Feuchtigkeit

Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen.

Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C, soweit nicht anders angegeben. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

Komponente	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Oxydur-VEU-Lösung	5032042001	Hobbock	25 kg	6 Monate
Oxydur-VEU-Lösung	5032042015	Fass	200 kg	6 Monate
Oxydur-VEU-Lösung	5032042025	Container	1000 kg	6 Monate
Oxydur-Beschleuniger D	5032007023	Kännchen	2,5 kg	24 Monate
Oxydur-Härter C	5032015007	Flasche	1 kg	12 Monate
Alkadur-HR-Lösung	5035197020	Hobbock	16 kg	24 Monate
Alkadur-HR-Lösung	5035197001	Hobbock	25 kg	24 Monate
Alkadur-HR-Härter	5035198085	Eimer	8,8 kg	24 Monate
Alkadur-HR-Härter	5035198001	Hobbock	25 kg	24 Monate
Oxydur-WV-Mehl	5011119002	Sack	20 kg	24 Monate
SKC-Filler 12	5011199001	Sack	25 kg	24 Monate
SKC-Filler 15	5011202001	Sack	25 kg	24 Monate
SKC-Filler 16	5011203001	Sack	25 kg	24 Monate
SKC-Filler 30	5011215001	Sack	25 kg	24 Monate
SKC-Filler 1L	5011192001	Sack	25 kg	24 Monate
SKC-Filler 2L	5011193001	Sack	25 kg	24 Monate
SKC-Filler 3L	5011194017	Sack	12,5 kg	24 Monate
Kupferband selbstklebend	9703301015	Rolle 19-20 mm breit		unbegrenzt
Glasfaser-Matte 300 g/m ²	9300900390	Rolle 1,27 m breit		unbegrenzt
Glasfaser-Matte 450 g/m ²	9300900388	Rolle 1,27 m breit		unbegrenzt
Glas-Roving-Gewebe 580 g/m ²	9300090008	Rolle 1,25 m breit		unbegrenzt
Glas-Roving-Gewebe 240 g/m ²	9300090208	Rolle 1,25 m breit		unbegrenzt
Glasvlies 30 g/m ²	9300900089	Rolle 1,00 m breit		unbegrenzt

Für Handhabung, Lagerung und Transport sind die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter zu beachten.

Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig:

Alkadur HR Grundierung

10°C	ca. 70 Minuten
20°C	ca. 30 Minuten
30°C	ca. 20 Minuten

Oxydur VE Mischungen

10 °C	ca. 70 Minuten
20 °C	ca. 40 Minuten
25 °C	ca. 15 Minuten

Warte- und Härtezeiten

Die minimale Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung und die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen betragen (ca.):

Alkadur HR Grundierung

Temperatur	Bis zur Weiterverarbeitung
10 °C	24 h
20 °C	16 h
30 °C	10 h

Oxydur VE-Mischungen

Temperatur	Bis zur Weiterverarbeitung	Maximale Wartezeit
10 °C	10 h	120 h
20 °C	3 h	78 h
25 °C	1,5 h	24 h

Die fertige Beschichtung ist bei 20 °C nach 7 Tagen mechanisch und chemisch voll belastbar.

Sicherheit und Entsorgung

- ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot / Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter beachten.
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden.
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden).
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und Hautschutzsalbe (keine Lösungsmittel).
- Bei Schleifarbeiten (z. B. bei Reparaturen) Staubmaske tragen.
- Betriebsanweisung nach § 14 GefahrstoffV und die TRGS 507.
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft.

Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle.

Restmengen möglichst verbrauchen. Nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

GISCODE

Produkt	GISCODE
Alkadur HR Grundierung	RE 1
Oxydur VE Grundierung	SB-STY 20
Oxydur VE Wand- oder Bodenspachtel	SB-STY 20
Oxydur VE Laminierlösung	SB-STY 20
Oxydur VE Versiegelung	SB-STY 20
Oxydur VE Polybeton	SB-STY 20

Reinigung von Arbeitsgeräten

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit STEULER UNIVERSALREINIGER gesäubert werden (Technische Information TI 190). Reinigung nur in gut gelüfteten Bereichen.

Die Angaben dieser Technischen Information entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Technischen Information sind unser Geistiges Eigentum. Die Technische Information darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.