

TI 139A

Technische Information Surface Protection Linings
Ausgabe 24.09.2019

ALKADUR AR

Chemisch gut beständiges, strukturiertes Anstrichsystem für Beton- und Stahlflächen.

Basis

Epoxidharz

Werkstoffgruppe

Boden- / Wandbeschichtungen - Anstriche, Imprägnierungen

Beschreibung

Chemisch gut beständiges, unifarben-pigmentiertes Zweikomponentensystem für Anstriche und Imprägnierungen.

Die Oberfläche ist rutschhemmend.

Anwendung

Chemikalienbeständiger Schutzanstrich gegen Tropf- und Spritzbeanspruchung für Beton- und Stahlflächen, die mechanisch nicht oder nur gering beansprucht werden, wie z. B. Wände, Stützen u. ä. Bauteile.

Eigenschaften

- unifarben
- strukturierte, rutschhemmende Oberfläche
- sehr gute Haftfestigkeit auf Stahl, Beton und Faserbeton

Chemische Beständigkeit

Beständig gegen Salzlösungen, verdünnte Säuren, Alkalien und verdünnte Lösungsmittel.

Die detaillierten Angaben zur chemischen Beständigkeit entnehmen Sie bitte der Technischen Information 230.

Beachten Sie bitte die Spalte ALKADUR DFG.

Bitte sprechen Sie zur Überprüfung der projektbezogenen Einsatzmöglichkeit unsere Anwendungstechnik an.

Untergrund

Beton / Estrich

Die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010 sind zu beachten.

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

Stahl

Die DIN EN14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 020 sind zu beachten.

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

Die Untergrundtemperatur sollte im Bereich von ca. 12 – 25 °C liegen.

Feuchtigkeit

Die Restfeuchte des Untergrundes darf bei Beton 4 % nicht überschreiten.

Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen. Die Objekttemperatur muss einen Taupunktstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70 % von mindestens 5 K aufweisen.

Systemaufbau

- Alkadur DFG Grundierung
- Alkadur AR

Lieferform / Mindesthaltbarkeit

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

Komponente	Farbe ca.	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Alkadur-DFG/V-Lösung 1		5035120011	Kännchen	3,0 kg **	24 Monate
Alkadur-DFG-Lösung 2 unpigmentiert		5035122004	Eimer	6,0 kg **	24 Monate
Alkadur-AR-Lösung	RAL 7032 *	5035173006	Eimer	8,3 kg **	12 Monate
Alkadur-DV-Härter		5035142006	Eimer	10,0 kg	24 Monate
Alkadur-DV-Härter		5035142001	Hobbock	25,0 kg	24 Monate

* weitere Farben auf Anfrage

** vordosierte Gebinde

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

Alkadur DFG Grundierung

	Gewichtsteile	Volumenteile
Alkadur-DFG/V-Lösung 1	1,0	0,97
Alkadur-DFG-Lösung 2	2,0	1,74
Verbrauch	0,250 kg / m ²	
Arbeitsgänge	1	
Schichtdicke	ca. 0,1 mm	

Alkadur AR

	Gewichtsteile	Volumenteile
Alkadur-DV-Härter	2,10	2,00
Alkadur-AR-Lösung	10,00	6,70
Verbrauch je Arbeitsgang	0,400 kg / m ²	
Arbeitsgänge	1	
Schichtdicke	ca. 0,1 – 0,3 mm	

Auf glatten Oberflächen (z. B. Verlaufsbeschichtungen) ist 1 Arbeitsgang ausreichend.

Auf rauen Oberflächen (z. B. Beton oder Estrich) sind 2 Arbeitsgänge erforderlich.

Die erforderliche Ausführung ist projektspezifisch festzulegen.

Wartezeiten

Die Wartezeit zwischen den einzelnen Aufträgen ist temperaturabhängig und beträgt bei:

15 °C	mindestens 12 h
20 °C	mindestens 8 h
35 °C	mindestens 3 h

Die maximale Wartezeit zwischen den Aufträgen beträgt 24 Stunden bei 20 °C.

Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig und betragen bei einer Materialtemperatur von:

15 °C	ca. 70 Minuten
20 °C	ca. 50 Minuten
35 °C	ca. 10 Minuten

Härtungszeiten

Bis zur Begehbarkeit in Abhängigkeit von der Temperatur ca. 3 bis 12 h.

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

Sicherheitsmaßnahmen

Alle Arbeiten sind bei genügender Be- und Entlüftung der Baustelle auszuführen; dies gilt besonders für Gruben und Behälter. Nicht rauchen!

Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme ist zu vermeiden. Dies gilt besonders für Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle. Direkter Hautkontakt mit den Materialien ist zu vermeiden. Die Hände nicht mit Lösungsmitteln reinigen, sondern mit Wasser und Seife. Es sollen Hautschutzseife und Hautschutzsalbe verwendet werden, wie es bei der Verarbeitung von Kunstharzmaterialien allgemein üblich ist. Es sind die Unfallverhütungsvorschriften der Bauberufsgenossenschaft zu beachten.

Sicherheitsdatenblätter beachten!

GISCODE

Produkt	GISCODE
Alkadur DFG Grundierung	RE 1
Alkadur AR	RE 2

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 verwendet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

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