

# ALKADUR A

Chemisch beständiges, glattes 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 glatt.

## 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
- glatte, leicht zu reinigende Oberfläche
- sehr gute Haftfestigkeit auf Stahl, Beton und Faserbeton

## Chemische Beständigkeit

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

Detaillierten Angaben zur chemischen Beständigkeit entnehmen Sie bitte der Technischen Information TI 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.

Die Restfeuchte zementärer Untergründe darf 4 % nicht überschreiten.

### Stahl

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

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 verhindert werden, z.B. durch unmittelbares Grundieren.

## Feuchtigkeit

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

## Systemaufbau

- Grundierung mit Alkadur DFG
- Alkadur A, mindestens 2 Anstriche

## Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken und frostfrei 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
Alkadur-DFG/V-Lösung 1	5035120011	Kännchen	3 kg**	24 Monate
Alkadur-DFG-Lösung 2 unpigmentiert	5035122004	Eimer	6 kg**	24 Monate
Alkadur-A-Lösung RAL 7030*	5035103099	Eimer	8,3 kg**	12 Monate
Alkadur-A-Lösung RAL 7032*	5035104099	Eimer	8,3 kg**	12 Monate
Alkadur-DV-Härter	5035142011	Kanister	3 kg	24 Monate
PE-Faser 940T	5119125007	Eimer	1 kg	24 Monate
Verdünner EN	5060005005	Kanister	4 kg	24 Monate

\* Die Farben können geringfügig von der RAL-Farbvorlage abweichen. Weitere Farben auf Anfrage.

\*\* vordosierte Gebinde

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

## Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

### Alkadur DFG Grundierung

	Gewichtsteile	Volumenteile
Alkadur-DFG/V-Lösung 1	1,0	0,97
Alkadur-DFG-Lösung 2	2,0	1,74
Gesamtverbrauch in kg/m <sup>2</sup> (ca.)	0,250	
Arbeitsgänge	1	

### Alkadur A (2 Anstriche)

	Gewichtsteile	Volumenteile
Alkadur-A-Lösung	8,3	6,85
Alkadur-DV-Härter	3,0	2,90
Für Wandflächen: Bei Bedarf max. 0,5 Gew.% PE-Faser 940T als Stellmittel zugeben. Zur Optimierung der Oberfläche können max. 2% Verdünner EN zugegeben werden. Bezugsmenge: Menge Lösungen		
Verbrauch für 2 Anstriche	0,400 kg/m <sup>2</sup>	
Arbeitsgänge	2	
Schichtdicke	ca. 0,3 mm	

## Warte- und Härtezeiten

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

Temperatur	Bis zur Begehbarkeit
15 °C	12 h
20 °C	8 h
35 °C	3 h

Die maximale Wartezeit beträgt bei 20 °C 24 Stunden.

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

## Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig:

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

## Härtungszeiten

Bis zur Begehrbarkeit in Abhängigkeit von der Temperatur ca. 3 bis 12 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 DFG Grundierung	RE 1
Alkadur A	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 verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

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