

TI 316

Technische Information Surface Protection Linings
Ausgabe 24.09.2019

OXYDUR VE BL

Kunstharzkitt für korrosionsbeständige Beläge und Ausmauerungen

Basis

Vinylesterharz

Werkstoffgruppe

Kitte, Fugenwerkstoffe

Beschreibung

Kunstharzkitt zum Verlegen und Verfugen von säurefesten, keramischen Platten- und Steinbelägen.

Anwendung

Verlege- und Verfugekitt für Plattenlagen und Mauerwerke, insbesondere bei starken chemischen Belastungen.

Eigenschaften

- temperaturbeständig bis 120 °C
- sehr gute mechanische Eigenschaften und herausragende chemische Beständigkeit
- Aushärtung bei Normaltemperaturen ohne Wärmenachbehandlung
- mit der Fugenspritze verarbeitbar

Physikalische Daten

Eigenschaft (Einheit), Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm ³], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,79
Abriebfestigkeit [cm ³ /50 cm ²], DIN 52108, ASTM C 241	6,0
Biegefestigkeit [MPa], DIN EN ISO 178, ASTM C 580	29
Druckfestigkeit [Mpa], DIN EN ISO 604, ASTM C 579	100
Elastizitätsmodul [MPa], DIN EN ISO 178, ASTM C 580	14.000
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient [1/K], ISO 11359-2, ASTM C 531	3,0 x 10 ⁻⁵
Niedrigste Verarbeitungstemperatur [°C] (Material auf 20°C vorwärmen)	
Höchste Verarbeitungstemperatur [°C] (Material auf 20°C abkühlen)	
Zugfestigkeit [MPa], DIN EN ISO 527, ASTM C 307	18

Angaben sind Mittelwerte

Chemische Beständigkeit

Beständig gegen höher konzentrierte Säuren und Alkalien, oxidierende Medien sowie gegen Fette, Öle und Lösemittel.

Detaillierten Angaben zur chemischen Beständigkeit entnehmen Sie bitte der Technischen Information TI 300A.

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

Untergrund

Ein Ausgleich von Unebenheiten sollte bereits im Untergrund vorgenommen werden. Den Kitt nicht direkt auf den Untergrund aufbringen! Wenn der Untergrund nicht mit einem Oberflächenschutzsystem versehen ist, mit einer geeigneten Grundierung vorstreichen und gegebenenfalls abstreuen. Mögliche Systeme mit der Anwendungstechnik abstimmen.

In der Regel wird der Kitt auf Abdichtungssysteme und Gummierungen aus dem STEULER-KCH-Programm aufgetragen.

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 Zementschlamm, 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.

Die Untergrundtemperatur sollte im Bereich von ca. 10 – 25 °C liegen.

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.

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
Oxydur-VE-BL-Lösung	5032021001	Hobbock	25 kg	9 Monate
Oxydur-Beschleuniger D	5032007023	Kännchen	2,5 kg	24 Monate
Oxydur-Härter E	5032016007	Flasche	1 kg	12 Monate
Oxydur-K-Mehl	5011109001	Sack	25 kg	24 Monate
Cab-O-Sil TS720	5011016006	Sack	10 kg	24 Monate

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

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

Oxydur VE-BL

	Gewichtsteile	Volumentteile
Oxydur-VE-BL-Lösung	1,0	0,95
Oxydur-Beschleuniger D	0,016	0,016
Oxydur-Härter E	0,016	0,016
Oxydur-K-Mehl	3,6	2,77

Verbrauch: 1,790 kg/Liter Kittmasse

Dem ermittelten Projektbedarf für Lagerbett- und Stoßfugen sind 10 % als Reserve hinzu zu rechnen.

Bei senkrechten Flächen kann es, je nach Temperatur, erforderlich werden, die Viskosität des Kittes mit Hilfe von Stellmittel anzupassen.

Kittbedarf

Spaltplatten 240 x 115 x 20 mm	ca. 7,5 l	13,4 kg/m ²
Spaltplatten 240 x 115 x 40 mm	ca. 9,5 l	17,0 kg/m ²
Steine 240 x 115 x 65 mm	ca. 11,5 l	20,6 kg/m ²
Steine 240 x 115 x 80 mm	ca. 13 l	23,3 kg/m ²

vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 7 mm)

Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig:

20 °C	ca. 30 Minuten
-------	----------------

Niedrige Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.

Warte- und Härtezeiten

Die Wartezeit bis zur Begehbarkeit ist temperaturabhängig:

Temperatur	Bis zur Begehbarkeit
15 °C	6 h
20 °C	4 h
25 °C	3 h

Die fertige Beschichtung ist bei 20 °C nach 5 Tagen mechanisch und chemisch voll belastbar.

GISCODE

Produkt	GISCODE
Oxydur VE BL	SB-STY 20

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.

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.