

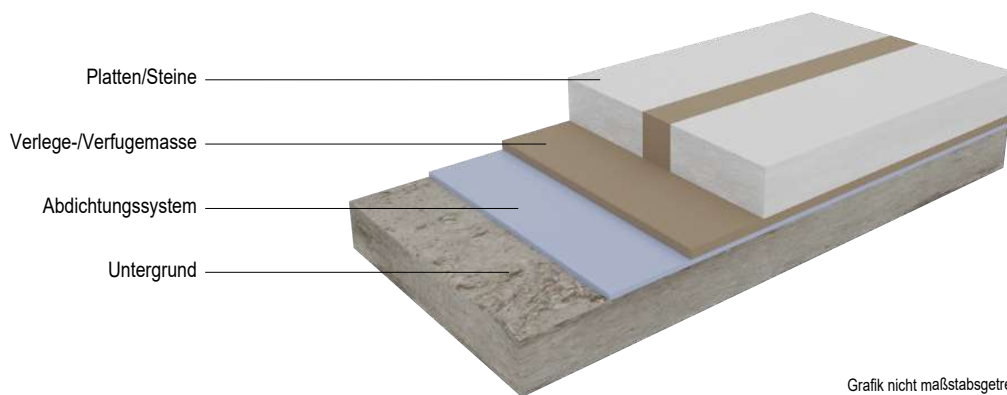
## TI 317A

Technische Information Surface Protection Linings  
Ausgabe 10.02.2025

# OXYDUR VEQ

4-Komponenten Kunstharzkitt auf Epoxy-Novolak-Vinylesterharzbasis für die Verlegung und Verfugung von säurefesten Plattierungen, Steinen und Formteilen bei hoher chemischer Belastung insbesondere von oxidierend wirkenden Medien

## Systemaufbau



Grafik nicht maßstabsgetreu

## Beschreibung und Anwendung

4-Komponenten Kunstharzkitt auf Vinylesterharzbasis zum Verlegen und Verfugen von Plattierungen, Steinen und Formteilen bei hoher chemischer Belastung insbesondere oxidierend wirkenden Medien.

Einsatzbereiche des Kitts sind Plattierungen in Betrieben der chemischen Industrie und in Produktionsbereiche, in denen eine besonders umfassende und universelle Chemikalienbeständigkeit gefordert wird.

Bei Beanspruchung durch Flusssäure, Alkalien oder Lösungsmittel ist aufgrund des dagegen beständigeren bzw. elektrisch ableitfähigen Füllstoffes der auf derselben Bindemittelbasis aufgebaute OXYDUR VEC Kitt einzusetzen.

## Eigenschaften

- Temperaturbeständig bis 120 °C
- Sehr gute mechanische Eigenschaften und herausragende chemische Beständigkeit
- Aushärtung bei Normaltemperaturen ohne Wärmenachbehandlung
- Mit der Fugenspritze verarbeitbar

## Physikalische Daten

Physikalische Eigenschaft	Prüfnorm	Wert	Einheit
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	2,4	g/cm <sup>3</sup>
Biegefestigkeit	ASTM C 580	40 <sup>[1]</sup>	MPa
Biege-Elastizitätsmodul	ASTM C 580	13.000 <sup>[1]</sup>	MPa
Zugfestigkeit	ASTM C 307	17 <sup>[1]</sup>	MPa
Druckfestigkeit	ASTM C 579	140 <sup>[1]</sup>	MPa
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient	DIN 51045	8,0 x 10 <sup>-5</sup>	1/K
Temperaturbeständigkeit		120	°C
Wärmeleitfähigkeit	DIN EN ISO 22007-2	1,0	W/mK

Angaben sind Mittelwerte

## Chemische Beständigkeit

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

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

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 aus dem STEULER-KCH-Programm aufgetragen.

## Voraussetzungen

Verarbeitungstemperatur ca.	10 - 30 °C
Taupunkt Abstand	> 3 K
Taupunkt Abstand ab 70 % Luftfeuchtigkeit	> 5 K

Optimal sind 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Mischungen.

Zugluft und Sonneneinstrahlung vermeiden.

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

## 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 ist von Zementschlämmen, 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

Die DIN EN 14879-1 sowie die STEULER-KCH-Formblätter 020 und 030 sind zu beachten.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Erreicht werden müssen der Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1; Mindestrautiefe R<sub>z</sub> = 70 µm. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden, etwa durch unmittelbares Grundieren.

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

<sup>[1]</sup> Nach Wärmebehandlung

## 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-VEQ-Lösung	5032036001	Hobbock	25 kg	6 Monate
Oxydur-Beschleuniger D	5032007023	Kanister	2,5 kg	24 Monate
Oxydur-Härter C	5032015007	Flasche	1 kg	12 Monate
Oxydur-VEQ-Mehl	5011116001	Sack	25 kg	24 Monate
Steuler-Trennlack-Voranstrich	5045014026	Kanister	2 kg	24 Monate
Steuler-Trennlack A	5045013006	Eimer	10 kg	24 Monate
Hartwachs fest	9300001146	Eimer	10 kg	24 Monate
SKC-Kittglättmittel	5045002003	Kanister	5 kg	24 Monate
Steuler-Universalreiniger	5040023005	Kanister	4 kg	24 Monate

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

## Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

### Oxydur VEQ

Komponente	Ansatz	Verbrauch kg/l
Oxydur-VEQ-Lösung	2,00 kg	0,350
Oxydur-Beschleuniger D	50 g	0,009
Oxydur-Härter C	50 g	0,009
Oxydur-VEQ-Mehl	11,60 kg	2,032
<b>Summe</b>	<b>13,70 kg</b>	<b>2,400</b>
Ansatz ergibt ca.		5,7 l
Dem ermittelten Projektbedarf für Lager- und Stoßfugen sind 10 % als Reserve hinzuzurechnen.		

1 Liter Material verteilt auf 1 m<sup>2</sup> ergibt 1 mm Schichtdicke.

### Kittbedarf pro m<sup>2</sup> ca.

Spaltplatten 240 x 115 x 20 mm	7,5 l	18,0 kg
Spaltplatten 240 x 115 x 40 mm	9,5 l	22,8 kg
Steine 240 x 115 x 65 mm	11,5 l	27,6 kg
Steine 240 x 115 x 80 mm	13,0 l	31,2 kg
Bei vollsatter Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 7 mm)		

### Fugenmaße

Lagerfugendicke	4 - 7 mm
Fugenbreite	4 - 8 mm
Fugentiefe bei hohlfugiger Verlegung	mind. 15 mm

## Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeit beträgt bei einer Materialtemperatur von 20 °C ca. 30 - 60 Minuten.

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern 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 Wartezeit bis zum Erreichen der vollen chemischen und mechanischen Belastbarkeit beträgt 5 Tage bei einer Temperatur von 20 °C.

## Prüfungen

### Visuelle Prüfung

Die Auskleidung wird auf erkennbare Mängel geprüft, wie Blasen, Einschlüsse, Ungleichmäßigkeiten, Risse oder mechanische Beschädigungen.

## Reparatur

### Nachverfugen

Beim Nachverfugen muss die Fugentiefe mindestens 5 mm betragen. Den Kitt mit einem Fugeisen in die sauberen Fugen eindrücken und glätten.

### Austausch hohlliegender Platten oder Steine

Mit einer Trennscheibe gerade bis zum Kittbett in die Fuge und in die Steine oder Platten schneiden.

Bei einer doppelagigen Ausmauerung die abzutragende Fläche so wählen, dass ein abgestufter, treppenförmiger Ausbruch der Steine von der oberen Lage bis zur Dichtschicht erfolgt.

Im Bereich des Kittbettes vorsichtig schneiden, damit die Dichtschicht nicht beschädigt wird. Mit Handstemmzeug die Steine ausbrechen, möglichst ohne die Dichtschicht zu verletzen oder vom Untergrund zu lösen.

### Neuaufbau

Nach Entfernen der Platten oder Steine erfolgt der Neuaufbau (siehe Verarbeitung).

## Sicherheit und Entsorgung

Folgende Punkte sind zu beachten:

- Ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot und Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden)
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife (keine Lösemittel!) und Hautschutzsalbe
- 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 Abguss oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschleißbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

## GISCODE

Produkt	GISCODE
Oxydur VEQ	SB-STY20

## Reinigung von Arbeitsgeräten

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit Steuler-Universalreiniger gesäubert werden. 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.