

TI 217A

Technische Information Surface Protection Linings
Ausgabe 13.02.2023

OXYDUR VE LAMINAT A 93

Ableitfähiges Laminatsystem mit sehr guter chemischer Beständigkeit. Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt, Berlin: Z-59.12-124

Basis

Vinylesterharz

Werkstoffgruppe

DIBt-Zulassung – Auffangwannen

Dichtschichten

Laminatbeschichtungen

Behälterbeschichtungen (nicht Bestandteil der DIBt Zulassung)

Beschreibung

Ableitfähiges, rissüberbrückendes, Laminatsystem mit sehr guter chemischer Beständigkeit. Für Auffangwannen aus Beton ist eine Ausführung nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung möglich. Das Laminat ist für die Applikation auf Beton- und Stahluntergründen geeignet.

Anwendung

Beschichtung von Beton- und Estrichflächen; Abdichtung von Auffangwannen, Auffangräumen und Flächen, die als bauliche Anlage dem Lagern, Abfüllen und Umschlagen von wassergefährdenden Flüssigkeiten dienen.

Auch für chemikalienbeständige Beschichtung von Stahl- und Betonbehältern. Bei erhöhter chemischer, thermischer und mechanischen Beanspruchung ist eine Abdeckung mit Platten- und Steinauskleidungen möglich (nicht Bestandteil der DIBt Zulassung).

Eigenschaften

- Rissüberbrückend bis 0,4 mm (gemäß DIBt-Zulassung)
- Elektrisch ableitfähig
- Chemisch hoch beständig
- Temperaturbeständig bis 60 °C als Dichtschicht auf Betonuntergründen
- Temperaturbeständig bis 100 °C auf Stahluntergründen abhängig von der chemischen Beanspruchung; bis 120 °C als Dichtschicht unter Platten- oder Steinauskleidungen (nicht Bestandteil der DIBt Zulassung)

Physikalische Daten

Eigenschaft [Einheit], Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm ³], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,4 – 1,5
Elektrischer Ableitwiderstand [Ohm] nach DIN EN 14879-3 bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von > 70 %, ASTM F 150/98	≤ 10 ⁶
Angaben sind Mittelwerte	

Chemische Beständigkeit

Die detaillierte Liste der Beständigkeiten entnehmen Sie bitte der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung bzw. der Technischen Information TI 210A.

Untergrund

Voraussetzungen

Verarbeitungstemperatur	ca. 10–30 °C
Taupunktstand	> 3 K
Taupunktstand 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^[1]

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 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^[1]

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 Rz = 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).

Andere Untergründe^[1]

Bitte Einsatzmöglichkeit mit unserer Anwendungstechnik abklären.

Systemaufbau

- OXYDUR VEV (siehe TI 115)
- Oxydur HA Spachtel mit Glasfaser-Matte - Boden *oder* Wand
- Oxydur VE Laminat
- Oxydur Z Deckschicht - Boden *oder* Wand

^[1] Bestandteil der DIBt Zulassung ist nur der Untergrund Beton.

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-VEL-Lösung	5032033001	Hobbock	25 kg	6 Monate
Oxydur-VEV-Lösung 1	5032048012	Eimer	5,33 kg	6 Monate
Oxydur-VEV-Lösung 2	5032058198	Kännchen	0,67 kg	6 Monate
Oxydur-Beschleuniger OF	5032011023	Kanister	2,5 kg	12 Monate
Oxydur-Härter 20	5011052003	Eimer	5 kg	12 Monate
SKC-Filler 5L	5011196017	Sack	12,5 kg	24 Monate
Cab-O-Sil TS720	5011016044	Eimer	0,5 kg	24 Monate
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
Glasvlies 30 g/m ²	9300900089	Rolle 1,00 m breit		unbegrenzt
Kupferband selbstklebend	9703301015	Rolle 19-20 mm breit		unbegrenzt

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

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

Oxydur VEV

	Gewichtsteile	Volumentteile
Oxydur-VEV-Lösung 1	8,0	7,49
Oxydur-VEV-Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur-Beschleuniger OF	0,225	0,225
Oxydur-Härter 20	0,45	0,75
Verbrauch	0,200 kg/m ²	

Oxydur HA Spachtel Boden

	Gewichtsteile	Volumentteile
Oxydur-VEV-Lösung 1	8,0	7,49
Oxydur-VEV-Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur-Beschleuniger OF	0,225	0,225
Oxydur-Härter 20	0,45	0,75
SKC-Filler 5L	8,0	10,00
Arbeitsgänge	1	
Verbrauch nach Aufbau		
Glasfaser-Matte: 300 g/m ²	Oxydur HA Spachtel: 2,250 kg/m ²	
In Abhängigkeit von der projektspezifischen Geometrie sind Mehrverbräuche für die notwendigen Überlappungen der Glasfaser-Matten und des Spachtels zu berücksichtigen.		
Schichtdicke	1,5 mm	

Alternativ - Oxydur HA Spachtel Wand

	Gewichtsteile	Volumenteile
Oxydur-VEV-Lösung 1	8,0	7,49
Oxydur-VEV-Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur-Beschleuniger OF	0,225	0,225
Oxydur-Härter 20	0,45	0,75
SKC-Filler 5L	8,0	10,00
Cab-O-Sil TS 720	0,18	3,60
Arbeitsgänge	1	
Schichtdicke	1,5	
Verbrauch nach Aufbau		
Glasfaser-Matte: 300 g/m ²	Oxydur HA Spachtel: 2,270 kg/m ²	
In Abhängigkeit von der projektspezifischen Geometrie sind Mehrverbräuche für die notwendigen Überlappungen der Glasfaser-Matten und des Spachtels zu berücksichtigen.		

Oxydur VE Laminat

	Gewichtsteile	Volumenteile
Oxydur-VEL-Lösung	5,0	4,59
Oxydur Beschleuniger OF	0,1	0,10
Oxydur-Härter 20	0,3	0,50
Arbeitsgänge	1	
Schichtdicke	1,2 mm	
Verbrauch nach Aufbau		
Glasfaser-Matte: 450 g/m ² + Glasvlies: 30 g/m ²	Oxydur VE Laminat: 1,200 kg/m ²	
In Abhängigkeit von der projektspezifischen Geometrie sind Mehrverbräuche für die notwendigen Überlappungen der Glasfaser-Matten und der Laminierlösung zu berücksichtigen.		

Oxydur Z Deckschicht Boden

	Gewichtsteile	Volumenteile
Oxydur-VEV-Lösung 1	8,0	7,49
Oxydur-VEV-Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur-Beschleuniger OF	0,225	0,225
Oxydur-Härter 20	0,45	0,75
SKC-Filler 5L	8,0	10,00
Verbrauch	1,500 kg/m ²	
Arbeitsgänge	1	
Schichtdicke	1,0 mm	

Alternativ - Oxydur Z Deckschicht Wand

	Gewichtsteile	Volumenteile
Oxydur-VEV-Lösung 1	8,0	7,49
Oxydur-VEV-Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur-Beschleuniger OF	0,225	0,225
Oxydur-Härter 20	0,45	0,75
SKC-Filler 5L	8,0	10,00
Cab-O-Sil TS 720	0,18	3,60
Verbrauch	1,514 kg/m ²	
Arbeitsgänge	1	
Schichtdicke	1,0 mm	

Wartezeiten

Die Wartezeiten zwischen den einzelnen Aufträgen sind temperaturabhängig:

	Oxydur VEV	Oxydur HA / Z Spachtel	Laminat
20 °C	5 h bis, maximal 24 h	5 h bis maximal 48 h	5 h bis maximal 24 h

Verarbeitungszeiten

Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig:

Temperatur	Verarbeitungszeit
20 °C	ca. 25 min

Härtungszeiten

Bis zur Begehbarkeit zwischen den Einzelaufträgen je nach Temperatur 5–12 Stunden.

Die fertige Beschichtung ist nach 5 Tagen bei 20 °C 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
Oxydur VEV Grundierung	SB-STY30
Oxydur HA Spachtel	SB-STY30
Oxydur VE Laminat	SB-STY30
Oxydur Z Deckschicht	SB-STY30

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.