

Technische Information



HERTEC-POX[®] 001

2-K-EP-Basisharz

Produkt:	2-Komponenten - Epoxidharz, niedrigviskos, transparent, ungefüllt nonylphenol-, weichmacher- und lösemittelfrei																					
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> • Grundier- / Spachtel- und Mörtelharz • ab 8°C einsetzbar • niedrigviskos • vergilbend 	<ul style="list-style-type: none"> • sehr gute chemische Beständigkeit • sehr gute mechanische Eigenschaften • physiologisch unbedenklich nach Aushärtung 																				
Anwendung:	<p>HERTEC-POX 001 ist ein niedrigviskoses Epoxidharz - Bindemittel, das bevorzugt als Grundierung, Kratzspachtelung und Mörtelbindemittel auf mineralischen Untergründen eingesetzt wird. Eine sehr gute Füllbarkeit mit z. B. Quarzsanden und Quarzmehlen, Basaltsplitt, Hartstoffen, Granit oder Siliciumcarbid machen dieses Bindemittel universell einsetzbar. HERTEC-POX 001 weist sehr gute Haftungs- und Benetzungseigenschaften auf und besitzt gegenüber Standard - Epoxidharzen auch bei niedrigeren Temperaturen (ab +8°C) eine bessere Aushärtung und frühere Begehbarkeit.</p>																					
Verbrauch:	300 - 500 g/m ² als Grundierung, immer abstreuen mit Quarzsand Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m ²).																					
Beständigkeit:	<ul style="list-style-type: none"> • Wasser / Abwasser • Alkalien • Mineralöle • Temperatur trocken max. 80°C 	<ul style="list-style-type: none"> • Salzlösungen • verdünnte Säuren • Schmier- und Treibstoffe • Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C 																				
Technische Kennwerte:	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Mischungsverhältnis A : B</td> <td>100 : 33,3 nach Gewicht (3 : 1)</td> </tr> <tr> <td>Dichte (23°C)</td> <td>ca. 1,10 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>Volumenfestkörper</td> <td>ca. 100 %</td> </tr> <tr> <td>Viskosität (23°C)</td> <td>ca. 400 mPa s ± 100</td> </tr> <tr> <td>Druckfestigkeit (DIN 53454)</td> <td>60 - 90 N/mm² (je nach Füllgrad)</td> </tr> <tr> <td>Biegezugfestigkeit (DIN 53452)</td> <td>30 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>E - Modul (DIN 53457)</td> <td>> 2000 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>Wasseraufnahme</td> <td>< 1,5 %</td> </tr> <tr> <td>Frühwasserbeständigkeit</td> <td>nach 24 Stunden (23°C)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen</td> </tr> </table>		Mischungsverhältnis A : B	100 : 33,3 nach Gewicht (3 : 1)	Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm ³	Volumenfestkörper	ca. 100 %	Viskosität (23°C)	ca. 400 mPa s ± 100	Druckfestigkeit (DIN 53454)	60 - 90 N/mm ² (je nach Füllgrad)	Biegezugfestigkeit (DIN 53452)	30 N/mm ²	E - Modul (DIN 53457)	> 2000 N/mm ²	Wasseraufnahme	< 1,5 %	Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23°C)	Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	
Mischungsverhältnis A : B	100 : 33,3 nach Gewicht (3 : 1)																					
Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm ³																					
Volumenfestkörper	ca. 100 %																					
Viskosität (23°C)	ca. 400 mPa s ± 100																					
Druckfestigkeit (DIN 53454)	60 - 90 N/mm ² (je nach Füllgrad)																					
Biegezugfestigkeit (DIN 53452)	30 N/mm ²																					
E - Modul (DIN 53457)	> 2000 N/mm ²																					
Wasseraufnahme	< 1,5 %																					
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23°C)																					
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen																						
Daten zur Verarbeitung:	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Verarbeitungszeit (8°C / 23°C / 30°C)</td> <td>ca. 60 Min. / ca. 40 Min. / ca. 20 Min.</td> </tr> <tr> <td>Objekttemperatur</td> <td>mindestens 8°C bis maximal 30°C</td> </tr> <tr> <td>Materialtemperatur</td> <td>15°C - 25°C</td> </tr> <tr> <td>Maximale relative Luftfeuchtigkeit</td> <td>bei 8°C: 75 % bei > 23°C: 85 %</td> </tr> <tr> <td>Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)</td> <td>8°C: min. 16 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 8 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 6 Std. max. 24 Std.</td> </tr> <tr> <td>Härtung begehbar (8°C / 23°C / 30°C)</td> <td>24 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden</td> </tr> <tr> <td>Härtung mechanisch belastbar (8°C / 23°C / 30°C)</td> <td>72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden</td> </tr> <tr> <td>Härtung chemisch belastbar (8°C / 23°C / 30°C)</td> <td>7 Tage / 5 Tage / 4 Tage</td> </tr> </table>		Verarbeitungszeit (8°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 40 Min. / ca. 20 Min.	Objekttemperatur	mindestens 8°C bis maximal 30°C	Materialtemperatur	15°C - 25°C	Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 8°C: 75 % bei > 23°C: 85 %	Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	8°C: min. 16 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 8 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 6 Std. max. 24 Std.	Härtung begehbar (8°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden	Härtung mechanisch belastbar (8°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden	Härtung chemisch belastbar (8°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 4 Tage				
Verarbeitungszeit (8°C / 23°C / 30°C)	ca. 60 Min. / ca. 40 Min. / ca. 20 Min.																					
Objekttemperatur	mindestens 8°C bis maximal 30°C																					
Materialtemperatur	15°C - 25°C																					
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 8°C: 75 % bei > 23°C: 85 %																					
Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	8°C: min. 16 Std. max. 36 Std. 23°C: min. 8 Std. max. 24 Std. 30°C: min. 6 Std. max. 24 Std.																					
Härtung begehbar (8°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 16 Stunden / 12 Stunden																					
Härtung mechanisch belastbar (8°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden																					
Härtung chemisch belastbar (8°C / 23°C / 30°C)	7 Tage / 5 Tage / 4 Tage																					
Lieferformen:	<ul style="list-style-type: none"> 25 kg - Gebinde 200 kg - Fass 1000 kg - Container 																					
Farbtöne:	transparent																					
Lagerzeit:	12 Monate, kühl und trocken im Originalgebände bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.																					

1. Oberflächenvorbereitung

Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen, vorbereitet.

Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²
- Betonrestfeuchte max. 4 % (Gew.)

Bei nachträglich zu erwartender rückwärtiger Durchfeuchtung, Betonrestfeuchte max. 6 % oder mattfeuchtem Beton ist HERTEC-POX 010 einzusetzen.

Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“.

2. Verarbeitung

Die auf mindestens 15°C temperierten Komponenten werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufenden Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Anschließend wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Füllstoffe sind erst nach dem Mischen homogen einzurühren. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist eine Grundierung mit nachfolgender Kratzspachtelung oder eine Spachtelgrundierung vorzunehmen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbroller intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Die Kratzspachtelung (1 : 0,8 bis 1 : 1) und die Spachtelgrundierung (1 : 1 bis 1 : 2,5) werden aus **HERTEC-POX 001** und getrocknetem, temperierten Quarzsand im entsprechenden Verhältnis nach Gewicht hergestellt und mit der Traufel oder einem feinen Zahnkamm aufgebracht. Die Flächen werden grundsätzlich leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m²) abgestreut. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktstand (+3°C) zu achten.

Grundierung: ca. 300 - 500 g/m².

Kratzspachtelung: 1 : 0,8 bis 1 : 1 gefüllt mit getrocknetem Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm.

Verbrauch: ca. 0,75 kg/m² Bindemittel zuzüglich getrocknetem Quarzsand.

3. Systembeispiel

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Füllung und der Verbräuche pro m².

HERTEC - POX 001 kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigsten Anwendungen:

Grundierung / Kratzspachtelung:

HERTEC - POX 001 wird als Grundierung mit ca. 300 - 500 g/m² aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m²) abgestreut.

Je nach Beschaffenheit der Unterlage wird zusätzlich eine Kratzspachtelung mit **HERTEC-POX 001** durchgeführt und leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 1 kg/m²) abgestreut. Nach der Aushärtung kann die Oberfläche mit allen **HERTEC-POX-** und **HERTEC-PUR-**Systemen überarbeitet werden.

EP - Estrichbelag:

In Abhängigkeit von Einsatz und Beanspruchung werden Füllstoffe und Schichtdicke festgelegt.

z. B. 10 mm, flüssigkeitsdichter EP-Estrich: ca. 1 : 7 gefüllt mit Silimix 282.

4. Chemikalienbeständigkeit

Ameisensäure 2 %	beständig
Ammoniak 5 %	beständig
Benzin / Super	beständig
Borsäure 4 %	beständig
Chlorlauge 6 %	beständig
Essigsäure 5 %	kurzzeitig
Essigsäure 10 %	kurzzeitig
Formaldehyd 37 %	beständig
Gerbsäurelösung	beständig
Natronlauge 50 %	beständig
Phosphorsäure 25 %	beständig
Salpetersäure 10 %	beständig
Salzsäure 10 %	kurzzeitig
Salzsäure 30 %	kurzzeitig
Schwefelsäure 40 %	kurzzeitig
Xylol	kurzzeitig
Zitronensäure < 10 %	beständig
Prüfdauer mind. 4 Monate bei 20°C;	
Farbtonveränderungen wurden nicht berücksichtigt.	

5. Lieferformen

25 kg - Arbeitspackung

18,75 kg Komponente A

6,25 kg Komponente B

Fasslieferung

3 x 200 kg Komponente A

1 x 200 kg Komponente B

6. Schutzmaßnahmen

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Für gute Raumbelüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spüllflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

HERTEC-POX 001; Stand: 2010. Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

Hercules GmbH

Zehenthofstraße 25

A - 9500 Villach

Tel.: +43 (0)4242 - 21212

Fax.: +43 (0)4242 - 21280

hercules.gmbh@aon.at

www.hercules.at