



## Technisches Merkblatt

### HW 226 Rissüberbrückende Verlaufsbeschichtung

- Rissüberbrückend, zähelastisch, lösemittelfrei
- Angenehmer Geh- und Stehkomfort
- Abriebfest

#### Produktbeschreibung:

**HW 226** ist ein lösemittelfreier, gefüllter und pigmentierter 2 Komponenten - Reaktionskunststoff auf Polyurethanbasis mit guter Rissüberbrückung.

#### Anwendung:

Beschichtungsmaterial für Zementgebundene Untergründe wie Beton oder Zementestriche im Innen- und Außenbereich, insbesondere als rissüberbrückende, befahr- und begehbare Beschichtung von Balkonen, Terrassen, Laubgänge oder Wintergärten u.a. Ferner eignet es sich gut als Dichtschicht unter Nutzbelägen wie Fliesen oder Kunstharzbelägen.

**HW 226** ist mit Flammschutzmittel ausgerüstet.

#### Eigenschaften:

**HW 226** besitzt eine ausgewogene Shore-Härte, die zu einer guten Oberflächenhärte führt, gleichzeitig aber auch ein gutes Leistungspotential an Rissüberbrückung bietet.

Die Rissüberbrückungsfähigkeit ist von der Schicht-Stärke abhängig; diese sollte mindestens 1 mm betragen.

Je nach Anwendung kann **HW 226** mit einem Finish versehen werden.

**HW 226** kann in verschiedenen Farbtönen geliefert werden, ist jedoch aufgrund der chemischen Struktur nicht vergilbungsbeständig. Geringe Farbtonabweichungen der Beschichtung sind aus technischen Gründen möglich.

#### Technische Daten: HW 226

Farbton	: RAL Farbtöne
Mischungsverhältnis (Gewicht)	: 5 : 1
Dichte bei 23 °C	: 1,40 g / cm <sup>3</sup>
Viskosität bei 10 °C	: ca. 1200 - 1600 mPas.
Viskosität bei 20 °C	: ca. 1000 mPas.
Verarbeitungszeit bei 10 °C	: ca. 60 Minuten
Verarbeitungszeit bei 20 °C	: ca. 40 Minuten
Verarbeitungszeit bei 30 °C	: ca. 20 Minuten
Überarbeitbar bei 10 °C	: nach 16 - 20 Stunden
Überarbeitbar bei 20 °C	: nach 10 - 12 Stunden
Durchgehärtet zu 100 %	: nach 7 Tagen (20 °C)
Mindestverarbeitungstemp.	: 5 °C am Untergrund
Materialverbrauch	: 1,5 – 2,0 Kg / <sup>2</sup>
Liefereinheit	: 30 Kg, 12 Kg, 6 Kg
Lagerzeit	: kühl u. trocken min. 12 Monate
Festkörpergehalt	: 100 %
Haftzugfestigkeit	: Betonbruch
Weiterreißfähigkeit	: ca. 27 - 28 KN/m
Reißdehnung	: ca. 270 %
Shore A/D	: 70/40

**Verarbeitungshinweise auf der Rückseite beachten!!!**



# Steinteppich

elegant & modern

## Verarbeitungshinweise:

Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur vor allem die Temperatur des Untergrundes von wesentlicher Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehrkeits- und Durchhärtungszeiten. Gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich die o.g. Zeiten entsprechend verkürzen. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen.

Bei Anwendung im Außenbereich ist dafür zu sorgen, dass das Material nach dem Applizieren ausreichend lange vor Feuchtigkeit geschützt wird. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung an der Oberfläche kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten, die die Verbindung zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigen kann und daher ggf. z.B. durch Sandstrahlen entfernt werden muss. Das unter dieser Schicht vorhandene Material härtet einwandfrei aus.

## Anmischen:

Die Komponenten Harz ( A ) und Härter ( B ) werden bis auf die Fasslieferungen im richtig abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Den Härter in die Harzkomponente schütten wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste oder ähnliches. Anschließend das Gesamtgemisch mit einem mechanischen Rührwerk bei maximal 300 U/min. (langsam laufende Bohrmaschine mit eingesetztem Rührpaddel) **sehr gründlich durchmischen**. Unbedingt auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufrühren, damit sich der Härter auch in senkrechter Richtung verteilt. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homogen (schlierenfrei) ist; Mischzeit ca. 2 Minuten. Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang ca. +10°C betragen. Das vermischte Material nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Die Masse ist in ein sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals sorgfältig durchzurühren.

## Untergrundbeschaffenheit:

Zementgebundene Untergründe müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste oder ähnliches. Eine Untergrundvorbehandlung ist in der Regel erforderlich wie z.B. Sand-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen, Fräsen oder Schleifen. Nach der Untergrundvorbehandlung muß die Abreißfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Betonfeuchte an der Oberfläche darf nicht mehr als 4 % betragen. Die Temperatur des Untergrundes muß mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Der zu beschichtende Untergrund muß gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein.

## Physiologisches Verhalten u. Schutzmaßnahmen

Der Kunststoff ist im ausgehärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde (s. auch Vorderseite) sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten. Verschmutzungen auf der Haut sind sofort mit viel Seife und Wasser zu reinigen. Im nicht ausgehärteten Zustand dürfen die Komponenten nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich dringen. Verschüttetes Material ist z.B. mit Sägemehl sofort aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

## Reinigung:

Nach jedem Arbeitsgang sind die Geräte und Werkzeuge mit **HW - PU** Verdünnung sorgfältig zu reinigen.

## Anwendungsbeispiele und Materialverbrauch:

### Beschichtung d = 1 - 3 mm

- 1.1 Untergrundbehandlung: siehe oben
- 1.2 Grundierung: **HW 115** mit der fusselfreien **HW Grundier- und Versiegelungswalze**, 25 cm breit, 18 mm Velourstärke, **Art-Nr. 251812** gleichmäßig aufrollen. Materialverbrauch: ca. 300 - 400 g/m<sup>2</sup>, je nach Saugfähigkeit des Untergrundes.
- 1.3 **HW 226** wird auf die ausgehärtete Grundierung gegossen und in die vorhergesehene Schichtdicke mittels **HW Zahnleiste 93 Art-Nr. 344293** (Materialverbrauch ca. 1,5 – 2,0 kg / m<sup>2</sup>) gleichmäßig verteilt. Danach die Beschichtung mit der **HW Stachelwalze Art-Nr. 3825** im Kreuzgang durchrollen, um für einen besseren Verlauf zu sorgen.

**HW Aufstreichspachtel** mit Klemmvorrichtung zum Festhalten von auswechselbaren Zahnleisten **Art-Nr. 280777**

<b>Komponente A: Harz</b>	entfällt	
<b>VBF:</b>	entfällt	
<b>Gefahrstoffverordnung</b>	Nicht Kennzeichnungspflichtig	
<b>Komponente B: Härter</b>	entfällt	
<b>VBF:</b>	entfällt	
<b>Gefahrstoffverordnung:</b>	Xi, reizend, Xn, gesundheitsschädlich	
R-Sätze:	R20 R36/37 /38 R42/43	Gesundheitsschädlich beim Einatmen Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut Sensibilisierung durch Einatmen und Hautkontakt möglich
S-Sätze:	S23 S36/37  S45	Dampf/Aerosol nicht einatmen Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich, dieses Etikett vorzeigen)