

INNO-FLOOR FOX EPOTHANE® PRIMER HB

Auf Epoxidbasis, für feuchte Oberflächen, lösungsmittelfrei, transparent, Grundierung

Definition

FOX EPOTHANE® PRIMER HB, zweikomponentiger, feuchtigkeitshemmender, schichtbildender, lösungsmittelfreier, niedrigviskoser, transparenter Grundiersatz auf Epoxidbasis.

Anwendung

- Auf trockenem, feuchtem, frisch gegossener Beton,
- Auf trockenem, feuchtem, nicht sandgestrahlte Stahl
- Für Glänzende und glatte Oberflächen,
- Als Grundierung vor Epoxid- und Polyurethanbeschichtungen,
- Als Bindemittel für Reparaturmörtel und Estriche auf
- Als Ausgleichspachtel bzw. Feinegalisierung mit Quarzsandabmischung geeignet
- Grundierung für alle **FOX EPOTHANE®** Series,
- Grundierung für alle **FOX PURATHANE®** Series,
- Grundierung für alle **FOX PURMAX®** Series.

Vorteile

- Es kann im Innen- und Außenbereich verwendet werden.
- Es kann bei +10°C und bis zu 100% relativer Luftfeuchtigkeit aufgetragen werden und härtet vollständig aus.
- Bietet einen guten Korrosionsschutz auf Stahl.
- Es hat eine hohe chemische und mechanische Beständigkeit.
- Trotz seiner hohen mechanischen Eigenschaften ist es flexibel und verliert nicht mit der Zeit seine Flexibilität.
- Es kann mit einer hohen Menge an Füllstoff gefüllt werden.
- Leicht aufzutragen.
- Ausgezeichnete Oberflächenhaftung.
- Ausgezeichnete Haftung aufglänzenden, glasigen und glatten Oberflächen.
- Flüssigkeits- und feuchtigkeitsundurchlässig.
- Es kann eine rutschfeste Oberfläche erzielt werden.
- Lösemittelfrei.
- Niedrige Viskosität, auch bei kalter Witterung leicht zu verarbeiten.
- Es hat eine hohe Haftfestigkeit auf trockenem, feuchtem und frischem Beton.
- Es kann nach Regen im Freien und auf mit Wasserstrahl gereinigtem Beton aufgetragen werden.

Technische Daten

Dichte		1,03±0,05 gr/cm ³
Farbe		Transparent, Gelblich
Mörteleigenschaften	mit 14,3% Bindemittel	
Druckfestigkeit		~109 N/mm ²
Zugfestigkeit beim Biegen		~40 N/mm ²
Adhäsionskraft	konkret	≥2 N/mm ²
Prozentsatz des Gesamtfeststoffs		%100
Verdünnung		nicht ausgedünnt
Anwendbare Bodentemperatur		+5°C / +30°C
Wasserdampfdurchlässigkeit	ISO 7783	4,1 gr/ m ² tag
Verarbeitungszeit		35-40 minuten

Die oben genannten Werte gelten für +23°C und 50% relative Luftfeuchtigkeit. Hohe Temperaturen verkürzen die Zeit, niedrige Temperaturen verlängern die Zeit.



Physikalische Daten

Temperatur	+10°C	+20°C	+30°C
Relative Luftfeuchtigkeit	%60	%60	%60
Lebensdauer des Behälters	45 Minuten	35 Minuten	25 Minuten
Neue Beschichtung Anwendungszeit	Min. 24 - Max. 35 Stunden	Min. 12 - Max. 18 Stunden	Min. 7 - Max. 10 Stunden
Fußgängerverkehr	30 Stunden	15 Stunden	8 Stunden
Leichter Verkehr	3 Tagen	2 Tagen	1 Tage
Vollständige Trocknungszeit	7 Tagen	7 Tagen	7 Tagen

Die oben genannten Werte sind theoretisch. Sie können je nach Temperaturunterschieden und Luftfeuchtigkeit variieren.

Systemdetails und Verbrauch

Systemdetails		Produkt	Verbrauch
Grundierung	Grundierung	FOX EPOTHANE®-Reihe (siehe Auswahltable für Primer).	100-200 gr/m ²
	Oberflächenrauigkeit <1 mm	1 Einheit FOX EPOTHANE® Serie+	200-500 gr/m ²
		0,5 Einheiten Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm) nach Gewicht	100-250 gr/m ²
Rauheit der Oberfläche bis zu 2 mm	1 Einheit FOX EPOTHANE® Serie + 1 Stück Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm) nach Gewicht	200-500 gr/m ² 200-500 gr/m ²	
Mörtelbeschichtung und Reparaturmörtel	5-20 mm Schichtdicke	1 Einheit FOX EPOTHANE® PRIMER + 3 Einheiten Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm), 3 Einheiten Quarzsand 40-45 AFS (0,3-0,5 mm), 3 Einheiten Quarzsand 15-25 AFS (0,7-1,2 mm), nach Gewicht	2,2 kg/m ² /mm

Die oben genannten Werte sind theoretisch und berücksichtigen nicht den Bedarf an zusätzlichem Material aufgrund von Oberflächenporosität, Profil, Nivellierungsschwankungen und Verlust.

Chemische Beständigkeit

Bleihaltiges Benzin	+	Bier	+	Cyclohexan	+	Dieselöl	+
Schwefelsäure 30%	+	Salpetersäure	+	Essigsäure	+	Ätznatron	+
Toluol	+	Xylol	+	Styrol	+	Fruchtsäfte	+
Ethanol %10	+	Ethylenglykol	+	Glyzerin	+	Milch	+
Natriumchlorid %30	+	Natriumhydroxid 10%ig	+	Olivenöl	+	Paraffin	+
Benzin	+	Rizinusöl	+	Silikonöl	+	Zuckerschmelze	+
Deionisiertes Wasser	+	Seife	+	Javelwasser	+	Toluol	+

Diese Untersuchung wurde bei Raumtemperatur durchgeführt. Höhere Temperaturwerte und/oder Mischungen von Chemikalien können die chemische Beständigkeit beeinträchtigen. Durch die Einwirkung von Chemikalien kann es zu Farbveränderungen kommen. Wenn die Oberfläche der Chemikalie ausgesetzt ist, sollte sie innerhalb von maximal 1 Stunde gereinigt werden. (+) Zur Verwendung empfohlen. (+-) Bedingt zur Verwendung empfohlen. (-) Sollte nicht verwendet werden.



www.foxbau.com

SARTECH YAPI MALZEMELERİ SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Merkez: Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı/ANTALYA-TÜRKİYE
 Telefon: 0(242) 221 42 50 Fax: 0(242) 221 42 55

Şube 1: Kargalhanbaba OSB. Mah. Organize Sanayi 10. Sk. No:6 Hendek/Sakarya-TÜRKİYE

Şube 2: Oyalı OSB Mah. 3. Cad No:21 Eğil/Diyarbakır-TÜRKİYE

Web : www.foxbau.com

E-mail : info@foxbau.com

Primer-Auswahltabelle

ANWENDUNGSBEREICH	EMPFOHLENE PRIMER
Genormter Beton	FOX EPOTHANE® PRIMER, FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX PURMAX® PRIMER 1K RAPID
Feuchte Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER WB
Feuchte Unteroberflächen (Feuchtigkeitssperre)	FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF
Oberflächen mit hoher Porosität	FOX EPOTHANE® PRIMER, FOX EPOTHANE® PRIMER SL
Hoher Porosität und feuchte Unteroberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF
Oberflächen aus Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium	FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX EPOTHANE® PRIMER WA, FOX PURMAX® PRIMER 1K RAPID
Holzverkleidungen und einige spezielle Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER, FOX PURMAX® PRIMER 1K RAPID
Oberflächen aus Asphalt und Bitumenbahnen	FOX EPOTHANE® PRIMER SL, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF, FOX PURMAX® PRIMER 1K RAPID, FOX PURMAX® PRIMER 1K
Anwendung über Wiederverwendung (Alt-Neu)	FOX EPOTHANE® PRIMER WA, FOX PURMAX® PRIMER 1K RAPID
Nicht poröser Beton und nicht saugfähige Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER SL, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF, FOX PURMAX® PRIMER 1K RAPID, FOX PURMAX® PRIMER 1K
Keramik, Marmor, Granit und glänzende Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER WA

Die oben genannten Werte sind theoretisch und berücksichtigen nicht den Bedarf an zusätzlichem Material aufgrund von Oberflächenporosität, Profil, Nivellierungsschwankungen und Verlust.

Qualität der Oberfläche

Die zu verarbeitenden Betonuntergründe müssen fest sein und eine ausreichende Druckfestigkeit (mindestens 25 N/mm²), eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² und eine Bodentemperatur von mindestens +5°C aufweisen. Es sollte auch sichergestellt werden, dass der Taupunkt des Bodens über +3°C liegt. Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Fremdstoffen wie Schmutz, Öl, Fett, Beschichtungs- und Aushärtungsmaterialien usw. sein.

Durchführung Verfahren

Vorbereitung der Oberfläche

Die zu bearbeitenden Betonuntergründe sollten so vorbereitet werden, dass eine offenporige Oberfläche entsteht, indem die Zementschlämme mit Hilfe von Schleifgeräten (Kugelstrahlen, Fräsen, Diamantschleifen usw.) entfernt wird. Schwache Betonteile sollten von der Oberfläche entfernt werden, kleine Fugen und Löcher sollten vollständig freigelegt werden. Der dabei entstehende Staub sollte mit Hilfe eines Industriestaubsaugers entfernt werden. Die Ausbesserung des Untergrunds erfolgt mit einem Mörtel, der durch Mischen von 60-70 AFS (0,1-0,3 mm) Quarzsand mit **FOX EPOTHANE® PRIMER HB** Grundierung hergestellt wird, um die Fugen zu füllen und die Oberfläche zu glätten.

Anwendungsbedingungen

- Kann unter +10°C aufgetragen werden.
- Die relative Luftfeuchtigkeit sollte maximal 100% betragen.
- Vorsicht vor Tau und Kondensation!
- Betauung und Kondensation von Wasserdampf auf unbehandelten oder frisch beschichteten Böden beschädigen die Beschichtung. Um dies zu verhindern, muss die Bodentemperatur mindestens +3°C betragen.

Zu berücksichtigende Aspekte

Oberflächentemperatur ; Minimum +5°C - Maximum +30°C
Umgebungstemperatur ; Minimum +5°C - Maximum +30°C
Materialtemperatur ; Minimum +5°C - Maximum +30°C

Mischen

Vor Beginn der Mischung sicherstellen, dass die Produkttemperaturen zwischen +5°C und +30°C liegen. Komponente a **FOX EPOTHANE® PRIMER HB** mit einem geeigneten Rührwerk 1 Minute lang ohne Luftzug mischen. Dann gießt man die Komponente B auf die Komponente A. 2 Minuten lang ununterbrochen mischen, bis eine homogene Mischung entstanden ist. Falls erforderlich, nach dem Mischen der Komponenten A und B 60-70 Afs (0,1- 0,3 mm) Quarzsand oder andere Füllstoffe zugeben. Weitere 2 Minuten mischen, bis ein homogenes Gemisch entstanden ist. Ein Übermischen ist zu vermeiden, um den Luftporeneintrag zu minimieren.

Mischrüstung: Elektrischer Mischer (300 - 400 U/min) und Epoxid-/Polyurethanharz-Mischkopf.



Anwendung

Als Grundierung

FOX EPOTHANE® PRIMER HB mit einer Rolle, Kelle oder Nullkammkelle auftragen. Stellen Sie sicher, dass der Auftrag auf der gesamten Oberfläche ohne Lücken erfolgt. Je nach Oberflächenbeschaffenheit gegebenenfalls zwei Schichten Grundierung auftragen. Wenn eine Epoxid- oder Polyurethanbeschichtung auf die Oberfläche aufgetragen werden soll, kann Quarzsand 40-45 Afs (0,3-0,5 mm) auf das noch feuchte Material gestreut werden.

Als Oberflächenkorrekturgrundierung

Raue Oberflächen sollten vor der Epoxid-/Polyurethan-Bodenbeschichtung geglättet werden. Die Mischung aus **FOX EPOTHANE® PRIMER HB**, Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm), unter Berücksichtigung der Oberflächenrauigkeit, mit einer Nullkammkelle in der gewünschten Dicke auftragen.

Als Mörtelbeschichtung / Reparaturmörtel

Die Mischung aus **FOX EPOTHANE® PRIMER HB**, Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm), Quarzsand 40-45 AFS (0,3-0,5 mm), Quarzsand 15-25 AFS (0,7-1,2 mm) auf die noch klebende **FOX EPOTHANE® PRIMER** Grundierung mit Hilfe von Nivellierlatten auftragen. Nach einer kurzen Wartezeit mit einer Glättkelle oder einer teflonbeschichteten Glättmaschine verdichten (normalerweise 20-90 U/min) und die Oberfläche glätten.

Reinigung der Anwendungswerkzeuge

Die Nach dem Auftragen verwendete Werkzeuge und Geräte sollten mit Lösungsmittel gereinigt werden. **FOX EPOTHANE® PRIMER HB** kann nach dem Aushärten nur mechanisch von der Oberfläche gereinigt werden.

Zu berücksichtigende Angelegenheiten

- Die mit Epoxid/Polyurethan zu beschichtenden Betonflächen müssen mindestens 3 Wochen alt sein, bevor sie beschichtet werden, die Dampfsperre muss auf den Bodenplatten und dem Dach, den Wänden, Türen und Fenstern des Gebäudes gebildet worden sein, die Umgebungs- und Oberflächentemperatur muss mindestens +5°C, maximal +30°C betragen.
- Die zu verwendenden Materialien sollten 1-2 Tage vorher auf die Baustelle gebracht und für die Umgebungsbedingungen geeignet gemacht werden.
- Bei kalter Witterung sollte die Umgebungs- und Bodentemperatur erhöht und die Verpackung bei +20°C oder +25°C gehalten werden, um die Verarbeitbarkeit der Produkte zu verbessern.
- Solange die Beschichtung frisch ist, sollten Regen, Staub, Wind, Tiere und Insekten am Eindringen in das Gebäude gehindert werden.
- Die Topfzeit und die Aushärungszeit von Systemen auf Harzbasis werden von der Umgebungstemperatur, der Bodentemperatur und der Luftfeuchtigkeit beeinflusst. Die Aushärtung verlangsamt sich bei niedrigen Temperaturen, wodurch sich die Topfzeit, die Beschichtungszeit und die Verarbeitungszeit verlängern. Die Aushärtung wird bei hohen Temperaturen beschleunigt, was die Topfzeit, die Beschichtungszeit und die Verarbeitungszeit verkürzt. Damit das Produkt vollständig aushärten kann, sollten die Umgebungs- und Bodentemperaturen nicht unter die angegebenen Mindesttemperaturen fallen. Nach dem Auftragen sollte die Beschichtung mindestens 24 Stunden lang vor direktem Kontakt mit Wasser geschützt werden. Bei Kontakt mit Wasser wird die Beschichtung weich und quillt auf, wodurch sie ihre Eigenschaften verliert. Die Beschichtung muss daher vollständig entfernt und neu aufgetragen werden.
- Die in der technischen Dokumentation des Systems angegebenen Verbrauchswerte gelten für +23°C und 50% relative Luftfeuchtigkeit. Der tatsächliche Verbrauch kann je nach Oberflächenstruktur und Umgebungstemperatur variieren. Es ist zu beachten, dass der Verbrauch auf schadhafte Oberflächen und bei kalten Witterungsbedingungen ansteigt.
- Das Mischen sollte mit einem elektrischen Mischer bei 300-400 U/min und der angegebenen Epoxid-/Polyurethanharz-Mischdüse erfolgen. Wenn das Mischen nicht mit der mitgelieferten Mischkanüle erfolgt, wird Luft in das Produkt eingeschlossen, wodurch sich nach dem Auftragen Luftblasen auf der Beschichtung bilden können.

Verpackung

Dies ist ein Paket mit 17 Kg
Komponente A; 12 kg Zinn-Eimer
Komponente B; 5 kg Zinn-Eimer

Haltbarkeitsdauer

Die Haltbarkeit beträgt 12 Monate ab Herstellungsdatum bei sachgemäßer Lagerung bei Raumtemperatur, zwischen +5°C und +30°C, geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung



Lagerbedingungen

Das Produkt sollte in der ungeöffneten Originalverpackung an einem kühlen und trockenen Ort gelagert werden, der vor Frost geschützt ist. Bei kurzfristiger Lagerung sollten maximal 3 Paletten übereinander gestapelt werden, und der Versand sollte nach dem Prinzip "first in, first out" erfolgen. Bei langfristiger Lagerung sollten die Paletten nicht übereinander gestapelt werden.

Hinweise zur sicheren Verwendung

Es ist gefährlich, sich Lager und Anwendungsbereichen mit Feuer zu nähern. Lager und Anwendungsbereiche sollten belüftet sein. Bei der Anwendung sind Arbeitskleidung, Schutzhandschuhe, Brillen und Masken gemäß den arbeits- und arbeitsmedizinischen Regeln zu verwenden. Während der Lagerung und Anwendung sollte es nicht mit Haut und Augen in Kontakt gebracht werden, bei Kontakt mit viel Wasser und Seife gewaschen und bei Verschlucken sollte sofort ein Arzt aufgesucht werden. Lebensmittel- und Getränkematerialien sollten nicht in die Anwendungsbereiche gebracht werden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Das Fox-Sicherheitsdatenblatt sollte für detaillierte Informationen konsultiert werden.

Verantwortung

Die in diesem technischen Dokument enthaltenen Daten beruhen auf unseren wissenschaftlichen und praktischen Kenntnissen. SARTECH Yapı Malz. San. ve Tic. Ltd. Şti. ist nur für die Qualität des Produkts verantwortlich. Unser Unternehmen kann nicht für die Ergebnisse verantwortlich gemacht werden, die durch unsachgemäße und/oder nicht den schriftlichen Empfehlungen entsprechende Verwendung des Produkts entstehen können. Für ausführliche Informationen sollten das Sicherheitsdatenblatt und das technische Datenblatt konsultiert oder unsere Unternehmensvertreter kontaktiert werden.



www.foxbau.com

SARTECH YAPI MALZEMELERİ SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Merkez : Organize Sanayi Bölgesi 1. Kısım 7. Cadde No:6 Döşemealtı/ANTALYA-TÜRKİYE

Telefon : 0(242) 221 42 50

Fax: 0(242) 221 42 55

Şube 1 : Kargalhanbaba OSB. Mah. Organize Sanayi 10. Sk. No:6 Hendek/Sakarya-TÜRKİYE

Şube 2 : Oyalı OSB Mah. 3. Cad No:21 Eğil/Diyarbakır-TÜRKİYE

Web : www.foxbau.com

E-mail : info@foxbau.com