

INNO-FLOOR**FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB****Epoxidharzbasierte, lösungsmittelfreie, gefüllte Grundierung für feuchte Oberflächen****Beschreibung**

FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB ist ein zweikomponentiges, epoxidharzbasiertes, lösungsmittelfreies, gefülltes Grundierset mit niedriger Viskosität, das eine feuchtigkeitssperrende Schicht bildet.

Anwendungsbereiche

- Auf trockenen, feuchten und frischen Betonflächen
- Auf trockenen, feuchten und sogar ungestrahlten Stahlflächen
- Auf glatten und glänzenden Oberflächen
- Als Grundierung vor Epoxid- und Polyurethanbeschichtungen
- Als Bindemittel für epoxidharzbasierte Reparaturmörtel und Ausgleichspachtelmassen
- In Verbindung mit geeigneten Quarzsanden als Reparatur- und Füllmörtel
- Als Grundierung unter den **FOX EPOTHANE®** Epoxidharzbodenbeschichtungssystemen
- Als Grundierung unter den **FOX PURATHANE®** Polyurethanbeschichtungssystemen
- Als Grundierung unter den **FOX PURMAX®** Polyurethan-Wasserabdichtungssystemen

Vorteile

- Für den Innen- und Außenbereich geeignet
- Anwendbar und härtet vollständig auch bei Temperaturen unter +10°C und bis zu 100% relativer Luftfeuchtigkeit
- Bietet auf Stahlflächen einen hervorragenden Korrosionsschutz
- Hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Trotz hoher mechanischer Festigkeit bleibt das Produkt elastisch und verliert seine Elastizität im Laufe der Zeit nicht
- Hoher Füllstoffanteil möglich
- Leicht zu verarbeiten
- Hervorragende Haftung auf verschiedenen Untergründen
- Haftet perfekt auf glänzenden, glatten und glasartigen Oberflächen
- Flüssigkeits- und dampfdurchlässig
- Rutschhemmende Oberflächen sind erzielbar
- Lösungsmittelfrei
- Niedrige Viskosität – auch bei niedrigen Temperaturen leicht applizierbar
- Sehr gute Haftzugfestigkeit auf trockenem, feuchtem und frischem Beton
- Applizierbar auf Betonflächen, die nach Regen oder Hochdruckreinigung noch feucht sind

Technische Daten

Dichte		1,35 gr/cm ³
Farbe		Gelblich, Grau
Mörteleigenschaften		%14,3 Bindemittelanteil
Druckfestigkeit		~109 N/mm ²
Biegezugfestigkeit		~40 N/mm ²
Haftzugfestigkeit (auf Beton)	auf Beton	>2 N/mm ²
Feststoffgehalt		%100
Verdünnung		Nicht verdünnbar
Untergrundtemperatur bei Anwendung		+5°C/+30°C
Wasserdampfdurchlässigkeit	(ISO 7783-2) ISO 7783-2	4,1 gr/ m ² Tage
Verarbeitungszeit		25 Minuten

Die oben angegebenen Werte beziehen sich auf Messungen bei +23 °C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Zeiten.



www.foxbau.com

FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

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: Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE
Şube 2: Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğin-Diyarbakır/TÜRKİYE
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

Physikalische Daten

Temperatur	+10°C	+20°C	+30°C
Relative Luftfeuchtigkeit	60%	60%	60%
Topfzeit	45 Minuten	35 Minuten	25 Minuten
Überarbeitungszeit (min.-max.)	Min. 24 - Max. 35 Stunden	Min. 12 - Max. 18 Stunden	Min. 7 - Max. 10 Stunden
Begehbar	30 Stunden	15 Stunden	8 Stunden
Leichte Belastung	3 Tage	2 Tage	1 Tage
Endaushärtung	7 Tage	7 Tage	7 Tage

Die Werte sind theoretisch und können je nach Temperatur und Luftfeuchte variieren.

Systemaufbau und Verbrauch

Systemdetails		Produkt	Verbrauch
Grundierung	Grundierung	FOX EPOTHANE®-Serie (siehe Auswahl-Tabelle)	100-200 gr/m ²
	Oberfläche < 1 mm Rauigkeit	1 Teil FOX EPOTHANE®-Serie + 0,5 Teil Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm) – Gewichtsanteil	200-500 gr/m ² 100-250 gr/m ²
	Oberfläche bis 2 mm Rauigkeit	1 Teil FOX EPOTHANE®-Serie + 1 Teil Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm) – Gewichtsanteil	200-500 gr/m ² 200-500 gr/m ²
Beschichtungs- und Instandsetzungsmörtel	Mörtel-/Reparaturschicht 5-20 mm Rauigkeit	1 Teil FOX EPOTHANE® PRIMER + 5 Teile Quarzsand 60-70 AFS (0,1-0,3 mm), 5 Teile Quarzsand 40-45 AFS (0,3-0,5 mm), 5 Teile Quarzsand 15-25 AFS (0,7-1,2 mm) Gewichtsanteil	2,2 kg/m ² /mm

Die angegebenen Werte sind theoretisch und berücksichtigen keine zusätzlichen Materialverluste durch Porosität, Oberflächenprofil oder Nivellierungsunterschiede.

Grundierungsauswahl-Tabelle

Untergrundzustand	Empfohlene Grundierung
Beton gemäß Normanforderungen	FOX EPOTHANE® PRIMER, FOX EPOTHANE® PRIMER HB
Feuchte Untergründe	FOX EPOTHANE® PRIMER WB
Feuchte Untergründe (mit Feuchtigkeitssperre)	FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF, FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB
Stark poröse Untergründe	FOX EPOTHANE® PRIMER, FOX EPOTHANE® PRIMER SL, FOX PURATHANE® PRIMER 1K
Stark poröse, feuchte Untergründe	FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF
Stahl-, verzinkte Stahl- und Aluminiumoberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER HB, FOX EPOTHANE® PRIMER WA, FOX PURATHANE® PRIMER 1K, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF, FOX EPOTHANE® PRIMER SL
Holzplatten und spezielle Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER, FOX PURATHANE® PRIMER 1K
Asphalt- und Bitumenmembran-Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER SL, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF, FOX PURATHANE® PRIMER 1K
Überarbeitung (alt/neu)	FOX EPOTHANE® PRIMER WA, FOX PURATHANE® PRIMER 1K
Nicht saugende oder dichte Betonflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER SL, FOX EPOTHANE® PRIMER HBF, FOX PURATHANE® PRIMER 1K
Keramik-, Marmor-, Granit- und glänzende Oberflächen	FOX EPOTHANE® PRIMER WA

Die angegebenen Werte sind theoretisch und berücksichtigen keine zusätzlichen Materialverluste, Porosität, Oberflächenprofile oder Nivellierungsunterschiede.

Untergrundqualität

Die zu beschichtenden Betonuntergründe müssen fest und ausreichend druckbeständig sein (mindestens 25 N/mm²). Die Haftzugfestigkeit darf nicht unter 1,5 N/mm² liegen. Die Untergrundtemperatur muss mindestens +8 °C betragen. Zudem ist darauf zu achten, dass die Oberflächentemperatur mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegt. Der Untergrund muss sauber, trocken sowie frei von Staub, Öl, Fett, Beschichtungen, Trennmitteln oder anderen haftungsmindernden Substanzen sein.

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung der Oberfläche

Die Betonuntergründe müssen durch geeignete mechanische Verfahren (z. B. Kugelstrahlen, Fräsen, Diamantschleifen) so vorbereitet werden, dass Zementschlämme entfernt und eine offenporige, tragfähige Oberfläche hergestellt wird. Lose oder schwache Betonstellen sind vollständig zu entfernen, kleine Vertiefungen und Poren zu öffnen. Der entstehende Staub ist mit einem Industriesauger sorgfältig zu entfernen. Fehlstellen, Hohlräume und unebene Bereiche werden durch Spachtelung mit einem Mörtel aus FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB und Quarzsand 60-70 AFS (0,1–0,3 mm) egalisiert und ausgebessert.



www.foxbau.com

FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

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: Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE
 Şube 2: Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğin-Diyarbakır/TÜRKİYE
 Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

Anwendungsbedingungen

- Anwendbar bei Temperaturen ab +10°C
- Maximale relative Luftfeuchtigkeit: 100%
- Taupunkt / Kondensationsgefahr beachten!
- Um dies zu vermeiden, muss die Untergrundtemperatur mindestens +5°C über dem Taupunkt liegen.

Zu berücksichtigende Angelegenheiten

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

Mischung

Vor Beginn des Mischvorgangs ist sicherzustellen, dass die Produkttemperaturen zwischen +15°C und +25°C liegen. Komponente A von **FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB** ist zunächst ca. 1 Minute mit einem geeigneten Rührgerät homogen zu mischen, ohne Luft einzuschlagen. Anschließend Komponente B vollständig in den Behälter von Komponente A entleeren und etwa 2 Minuten kontinuierlich mischen, bis ein homogenes Gemisch entsteht. Falls erforderlich, nach dem Vermischen von A und B Quarzsand 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) oder andere Füllstoffe zugeben und weitere 2 Minuten mischen, bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Übermäßiges Rühren ist zu vermeiden, um Lufteinschlüsse zu verhindern.

Rührgeräte: Elektrisches Rührwerk (300–400 U/min) mit geeignetem Epoxid-/Polyurethanharz-Mischaufsatz.

Anwendung

Als Grundierung

FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB mit Glättkelle oder Zahnkelle (Null-Zahnung) gleichmäßig und porenfrei auftragen. Darauf achten, dass die Grundierung vollflächig und lückenlos aufgebracht wird. Je nach Untergrundbeschaffenheit kann eine zweite Grundierungsschicht erforderlich sein. Bei nachfolgender Epoxid- oder Polyurethanbeschichtung kann auf die noch frische Schicht Quarzsand 40–45 AFS (0,3–0,5 mm) abgestreut werden.

Als Oberflächenausgleichsmörtel

Ungleichmäßige oder raue Oberflächen sind vor dem Aufbringen von Epoxid- oder Polyurethanbeschichtungen auszugleichen. Dazu **FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB** mit Quarzsand 60–70 AFS (0,1–0,3 mm) vermischen und abhängig von der Oberflächenrauigkeit mit einer Null-Zahnungskelle auf die erforderliche Schichtdicke abziehen.

Als Spachtel-/Reperaturmörtel

Eine Mischung aus **FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB**, Quarzsand 60–70 AFS (0,1–0,3 mm), Quarzsand 40–45 AFS (0,3–0,5 mm) und Quarzsand 15–25 AFS (0,7–1,2 mm) wird auf die noch klebrige Grundierung aufgetragen und mit Nivellierschienen verteilt. Nach kurzer Wartezeit die Oberfläche mit einer Kelle oder einer Teflon-beschichteten Glättmaschine (typischerweise 20–90 U/min) verdichten und glätten.

Reinigung der Werkzeuge

Nach der Anwendung sind alle Werkzeuge und Geräte sofort mit einem geeigneten Lösemittel zu reinigen. **FOX EPOTHANE® PRIMER FL-HB**, das bereits ausgehärtet ist, kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Zu berücksichtigende Angelegenheiten

- Die mit Epoxid- oder Polyurethansystemen zu beschichtenden Betonflächen müssen vor der Applikation mindestens 3 Wochen alt sein. Bei auf Erdreich aufliegenden Böden ist eine Dampfspererschicht vorzusehen, und das Gebäude muss vollständig geschlossen sein (Dach, Wände, Türen und Fenster). Die Umgebungs- und Oberflächentemperatur muss zwischen +10°C und +30°C liegen.
- Die zu verwendenden Materialien sollten 1–2 Tage vor der Verarbeitung zur Baustelle gebracht werden, um sich an die Umgebungsbedingungen anzupassen.
- Bei kaltem Wetter ist die Erwärmung von Untergrund und Umgebung sicherzustellen. Um die Verarbeitbarkeit zu verbessern, sollten die Gebinde vor der Anwendung bei +20 °C bis +25 °C konditioniert werden.
- Während der Frischphase sind die Beschichtungen vor Regen, Staub, Wind, Tieren und Insekten zu schützen.
- Bei reaktiven Harzsystemen werden Topf- und Aushärtezeiten stark durch Umgebungstemperatur, Untergrundtemperatur und Luftfeuchtigkeit beeinflusst.
- Niedrige Temperaturen verlangsamen die Reaktion – dadurch verlängern sich Topfzeit, Überarbeitungszeit und Verarbeitungsdauer.
- Hohe Temperaturen beschleunigen die Reaktion – Topfzeit und Überarbeitungszeit verkürzen sich entsprechend. Während der vollständigen Aushärtung darf die Temperatur des Untergrundes nicht unter die angegebenen Mindestwerte fallen.
- Nach Abschluss der Applikation ist die Oberfläche mindestens 24 Stunden vor direktem Wasserkontakt zu schützen. Kommt es dennoch zu Feuchtigkeitseinwirkung, können Erweichung, Blasenbildung oder Glanzverlust auftreten – die betroffenen Bereiche müssen vollständig entfernt und neu beschichtet werden



www.foxbau.com

FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

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: Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE
Şube 2: Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Etil-Diyarbakır/TÜRKİYE
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com

- Die angegebenen Verbrauchswerte gelten für ideale Bedingungen bei +20 °C Umgebungstemperatur. Abweichungen in Oberflächenbeschaffenheit oder Temperatur können den tatsächlichen Verbrauch verändern. Bei unebenen Flächen oder kalten Bedingungen kann der Verbrauch deutlich höher ausfallen.
- Das Mischen darf ausschließlich mit einem elektrischen Rührwerk (300–400 U/min) und dem dafür vorgesehenen Epoxid-/Polyurethan-Mischaufsatz erfolgen. Wird ein ungeeigneter Rührer verwendet, kann Luft eingeschlagen werden, was zur Bildung von Luftblasen in der Beschichtung führt.

Verpackung

25 kg Set:

Komponente A: 20 kg Blechgebinde

Komponente B: 5 kg Blechgebinde

Haltbarkeitsdauer

Bei Raumtemperatur, vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt und zwischen +5 °C und +30 °C gelagert, beträgt die Haltbarkeit 12 Monate ab Herstellungsdatum in ungeöffnetem Originalgebinde.

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 2 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. FOX BAU YAPI KİMYASALLARI A.Ş. 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

FOX BAU YAPI KİMYASALLARI ANONİM ŞİRKETİ

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: Kargalı Hanbabaosb Mah. Organize San. 10. Sk. No:6 Hendek-Sakarya/TÜRKİYE
Şube 2: Oyalı OSB Mahallesi 3. Cadde No:21 Eğin-Diyarbakır/TÜRKİYE
Web : www.foxbau.com E-mail : info@foxbau.com