

# CONICA Sportbelagssysteme

## Allgemeine Verarbeitungsrichtlinien

Im Allgemeinen gelten unsere Angaben in den Technischen Merkblättern für die einzelnen Materialien. Besonders wichtig sind hier die Punkte Anwendungsbereich, Verarbeitungshinweise und Untergrundbeschaffenheit.

Für Anwendungsfälle, die nicht in unseren Technischen Merkblättern oder in den Systemmerkblättern dokumentiert sind, können wir eine Gewährleistung nur dann übernehmen, wenn eine schriftliche Bestätigung unsererseits vorliegt. Falls im Einzelfall keine anderen Angaben gemacht sind, weisen wir nachfolgend auf einige grundsätzliche Bestimmungen hin:

### Untergrundvorbereitung

#### 1. Asphaltbeläge

Asphaltbeläge müssen sauber und tragfähig sein und sollten den Anforderungen gemäss DIN V 18035-6 entsprechen.

#### 2. Zementgebundene Beton- / Estrichflächen

Die zu beschichtenden Oberflächen sind zu beurteilen und dementsprechend vorzubereiten. D.h., die Untergründe müssen trocken, fest, tragfähig, feingriffig und frei von Staub, Fett, Gummiabrieb und anderen haftungsstörenden Substanzen sein.

Die Abreissfestigkeit muss nach der Untergrundvorbereitung i. M.  $>1,0 \text{ N/mm}^2$  sein.

Die Feuchte an der Oberfläche darf während der Beschichtungsarbeiten 4 % nicht überschreiten (Messung mit CM-Gerät).

Geeignete Verfahren für die Untergrundvorbereitung sind z. B. Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Wasserstrahlen (ca. 800–2000 bar), Fräsen, Schleifen, Stocken o. ä. Nach der Behandlung sind die Flächen mit einem geeigneten Industriesauger abzusaugen (auch bei wasserhaltiger Vorbehandlung).

Auch hochfeste Untergründe (z. B. Vakuumbeton) bedürfen grundsätzlich einer Untergrundvorbereitung sowie des Einsatzes spezieller CONIPUR-Grundierungen (ggf. Rücksprache mit unserem Technischen Service).

#### 3. Frischbeton

Frischbetonflächen können mit speziellen Grundierungen beschichtet werden.

#### 4. Magnesia- und Anhydritestriche

Die Estrichgüte muss mindestens einem ME 20 oder AE 20 entsprechen.

Die Oberflächen müssen trocken, fest, tragfähig, feingriffig und frei von Staub, Fett, Gummiabrieb und anderen haftungsstörenden Substanzen sein.

Eventuell vorhandene Anreicherungen von Magnesiumchlorid an der Oberfläche von Magnesiaestrichen sind restlos zu entfernen. Magnesiaestriche werden teilweise nach der

Fertigstellung gewachst. Es ist sicherzustellen, dass auch diese gewachste Schicht restlos entfernt wird.

Wir empfehlen als Untergrundvorbehandlung leichtes Kugelstrahlen; die Oberfläche darf nicht zerstört werden.

Magnesia- und Anhydritestriche verlieren bei einer länger andauernden Nassbelastung ihre Festigkeiten. Deshalb muss gewährleistet sein, dass sie vor rückwärtiger Durchfeuchtung geschützt sind. Vor Auftrag der Beschichtung müssen die spezifischen Haushaltfeuchten eingestellt sein, für ME ca. 8 % und für AE  $<1\%$ . Die Ausführung und Beurteilung einer Testfläche ist dringend empfehlenswert.

#### 5. Stahl

Die Oberflächenvorbereitung erfolgt durch Strahlentrostung bis zum Normreinheitsgrad SA 2,5 gemäss DIN 55928, Teil 4

#### 6. Sonstige Untergründe

Bei anderen Untergründen als angeführt bitten wir um Rücksprache mit unserem Technischen Service.

### Klima- und Objektbedingungen

Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzen sind die Umgebungs- und Objekttemperatur sowie die relative Luftfeuchtigkeit von entscheidender Bedeutung. Bei niederen Temperaturen verzögern sich die Reaktionen, und es kann, aufgrund zunehmender Viskosität, zu höheren Materialverbräuchen kommen. Gleichzeitig können die Verlaufeigenschaften negativ beeinflusst werden. Hohe Temperaturen hingegen beschleunigen die Aushärtung und verkürzen die Materialverarbeitungszeit.

Grundier- und Beschichtungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, um die Gefahr der Blasenbildung infolge sich erwärmender Luft in den Untergrundporen zu minimieren. Dies ist auch in Innenräumen mit Fensterflächen (Sonneneinstrahlung) zu berücksichtigen.

Die Oberflächentemperatur muss bei der Verarbeitung der Reaktionsharze mindestens  $3^{\circ}\text{C}$  über der vorhandenen Taupunkttemperatur liegen, um die Gefahr der Kondensatbildung auf dem Untergrund auszuschliessen.

Bei Einsatz von wässrigen Systemen im Indoorbereich ist zu berücksichtigen, dass durch die Wasserverdunstung die Luftfeuchtigkeit erheblich ansteigt und zu einer Veränderung der Taupunkttemperatur führt. Beim Erreichen dieser Grenze sind die Arbeiten sofort einzustellen.

Nach der Applikation sind die Materialien über den im Technischen Merkblatt aufgeführten Zeitraum vor Feuchtebeaufschlagung zu schützen, da es ansonsten zu Klebrigkeit, Blasenbildungen oder Aufschäumungen im Belag kommen kann.

Geschädigte Oberflächen sind mechanisch zu entfernen und neu aufzubauen.

Im weiteren ist darauf zu achten, dass keine Fremdeinwirkungen die Beschichtungsarbeiten beeinträchtigen (Staubimmissionen o. ä.).

## Verarbeitung

**WICHTIG** Mischplatzstandort gut auswählen.

2K-CONIPUR-Materialien werden in Arbeitspackungen, d.h. Harz- und Härterkomponente sind im Mischungsverhältnis aufeinander abgestimmt, geliefert. Bei Grossgebinden (z.B. Fässer oder Container) ist das Mischungsverhältnis *nicht* aufeinander abgestimmt. Bei Entnahme von Teilmengen ist deshalb immer eine **Baustellenwaage** (Reservewaage) notwendig.

Ferner sollten die Materialien vor und während der Verarbeitung aufgerührt werden. 2K-Materialien werden mit einem langsam laufenden Rührwerk (z.B. Bohrmaschine, Zwangsmischer o.ä.) gemischt, umgetopft und nochmals gemischt.

Weitergehende Angaben zu diesen Mischvorgängen und der Verarbeitung sind den einzelnen Technischen Produktmerkblättern zu entnehmen. Bei Einsatz von lösemittelfreien und lösemittelhaltigen Materialien in Innenbereichen ist für ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen. Entsprechend den Unfallverhütungsvorschriften sowie den Richtlinien der Berufsgenossenschaften müssen Massnahmen für den Brand- und Explosionsschutz vorgenommen werden sowie eine entsprechende Baustellensicherung.

## Applikation

Die CONIPUR-Materialien werden entsprechend den Technischen Merkblättern appliziert. Angesetzte Mischungen müssen in einem Zuge entleert und verarbeitet werden.

**Grundierung/Haftprimer** werden gespritzt oder aufgewalzt. Beim Aufrollen wird anschliessend das Material zur besseren Verteilung und Benetzung des Untergrundes mit einer Kurzflorrolle nachgewalzt.

Lösemittelfreie Epoxid-Haftprimer müssen mit Quarzsand abgestreut werden, um die Zwischenhaftung zu verbessern.

**Beschichtungen** und selbstverlaufende **Mörtel** werden mittels Glättkelle, Gummi- oder Stahlblechrakel gleichmässig verteilt. Durch Einsatz von entsprechend gewählten Zahnrakeln oder -traufeln können gleichmässige, gewünschte Schichtstärken erzielt werden. Durch das Nachrollen mit Stachelwalzen zum Entlüften und Nivellieren können zusätzlich die optischen Oberflächeneigenschaften verbessert werden.

Mörtelsysteme werden mit Nivellierungshilfsmitteln (Paletten, Glättbalken, etc.) gelegt und werden dann von Hand oder mit einer Kelle oder Glättmaschine verdichtet.

**Versiegelungen** werden gespritzt oder aufgerollt. Beim Rollverfahren wird z. B. mit einer 25 cm breiten Walze das angegossene Material quer zur Halle in einer Breite von ca. 1 Meter vorverteilt. Anschliessend wird mit einer 40 bzw. 60 cm breiten kurz-/mittelflorigen Walze sorgfältig verschliffen, wobei die vorherige Bahn einige cm überlappt wird (immer auf gleiche Linie). Bei grösserer Fläche empfiehlt es sich, zusätzlich Walzen/Personal einzusetzen, um die Anschlusszeit der einzelnen Bahnen zu reduzieren (<10–15 min). Diese Arbeitstechnik minimiert das Vorhandensein von sichtbaren Rollansätzen.

Bei allen Arbeiten ist besonders darauf zu achten, dass nur so viel Material angemischt wird, wie innerhalb der temperaturabhängigen Reaktionszeit mit den zur Verfügung stehenden Leuten verarbeitet werden kann.

## Materialverbrauch

Der Materialverbrauch ist abhängig von der Untergrundrauhigkeit, der Untergrundsauhfähigkeit, den Untergrund-, Material- und Umgebungstemperaturen. Deshalb ist in einigen Technischen Merkblättern eine Verbrauchsspanne angegeben. Der niedrige Verbrauchswert bezieht sich dabei auf einen optimal ebenen, nur schwach saugenden, der hohe Verbrauchswert auf einen rauen, porösen Untergrund. Aus Erfahrung können wir sagen, dass bei einer Vielzahl der Praxisobjekte der ermittelte, wirkliche Verbrauch ca. in der Mitte liegt.

## Allgemeine Hinweise auf Fehlerquellen

1. Baustelleneinrichtung, Werkzeuge und Arbeitsvorbereitung sind von dringender Wichtigkeit.
2. Die Materialien müssen vor Regen und Erhitzung geschützt an der Baustelle gelagert werden.
3. Prüfungen des Untergrundes besonders auf Festigkeit, Haftung, Ebenheit, Gefälle, Offenporigkeit etc.
4. Die verschiedenen Materialien sind gemäss den Typenbezeichnungen und Chargennummern zu ordnen, um Verwechslungen auszuschliessen.
5. Qualifiziertes Aufsichtspersonal ist von besonderer Wichtigkeit, denn es werden teure und teils schwierige Flüssigkunststoffe verwendet.
6. Wichtig ist allgemein Sauberkeit und peinliche Reinigung der Werkzeuge.
7. Auf Sauberkeit am Mischplatz achten.
8. Auf homogenen Zustand achten, mindestens 2 Minuten mit kräftigem, langsam laufendem Rührwerk mischen, umtopfen und ca. 1 Minute nachmischen.
9. Bei Regen ist die Verarbeitung nicht möglich und die Arbeit unverzüglich einzustellen.
10. Der Materialverbrauch gemäss Vorgabe ist einzuhalten, um evtl. vorgenommenen Prüfungen nach DIN 18032/18035 standzuhalten
11. Mindest- und Höchsttemperatur gemäss Produktmerkblatt beachten, rel. Feuchte und Taupunktabstand beachten.
12. Über Temperaturen, Luftfeuchtigkeit und Verbrauchsmengen sowie die eingesetzten Materialchargen sollten mehrmals täglich Aufzeichnungen erstellt werden.