

CONIPUR Retop

Re-topping von Laufbahnen

Anwendung

Re-topping bestehender Massiv-Kunststoff, Sandwich- oder Spritzbeschichtungs-Laufbahnbelagssysteme als auch Belagssysteme aus vorgefertigter Bahnenware

Wasserundurchlässiger Systemaufbau – ca. 4 mm Aufbauhöhe

| | | Produkt | Verbrauch | Applikation | Bemerkungen |
|----------------------|-------------|----------------------------------|---------------------------|--------------------|---|
| Haftvermittler | | CONIPUR 72 | ≤ 0.08 kg/m ² | Spritzen | Vor Beginn muss die Laufbahn auf Schäden geprüft werden. Diese müssen zunächst ausgebessert werden. Unter Umständen ist es nötig, die gesamte Bahn zu schleifen. In jedem Fall muss vor Beginn mit Hochdruckwasserstrahlen gereinigt werden und anschliessend vollständig getrocknet sein |
| Verlaufsbeschichtung | Oberschicht | CONIPUR 210 | 2.5-3.0 kg/m ² | Zahn rakel | Ungefährer Nettoverbrauch. Inkl. Überschussmenge muss mit einem Minimumverbrauch von 4.4 kg/m ² kalkuliert werden. Der exakte CONIPUR EPDM-Verbrauch hängt vom Zustand der zu re-toppenden Fläche ab. |
| | | CONIPUR EPDM-Granulate, 1-3.5 mm | ≥ 3.0 kg/m ² | Abstreuen | |
| Versiegelung | optional | CONIPUR 2200 (CONIPUR 2210) | 0.30 kg/m ² | Spritzen (2 Lagen) | CONIPUR 2210 als rutschhemmende Versiegelung |
| Linierungsfarbe | | CONIPUR 8150 | 20-30 g/m | Spritzen | |

Zusammenfassung technischer Eigenschaften

| Wasserundurchlässiges Retopping | | Bedingungen | Resultat | Anforderung | Bemerkungen |
|---------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|--|
| IAAF-Spezifikation | Kraftabbau | 10 °C 23 °C 40 °C | 41 % 43 % 44 % | 35-50 % | die angegebenen Werte wurden dem Prüfzeugnis gemäss IAAF Spezifikationen entnommen |
| | modifizierte, vertikale Deformation | 10 °C 23 °C 40 °C | 2.2 mm 2.4 mm 2.5 mm | 0.6 – 2.5 mm | |
| | Gleitverhalten | nass, Ledersohle | 51 | ≥ 47 (TRRL-Methode) | |
| | Mechanische Eigenschaften | Zugfestigkeit Bruchdehnung | 0.93 N/mm ² 93 % | ≥ 0.5 N/mm ² ≥ 40 % | |

Je nach Untergrund, verwendeter Elastikschicht, verwendetem Granulat und Applikationsbedingungen, sowie bei Verwendung alternativer Produkte können die Werte abweichen.

Wasserdurchlässiger Systemaufbau – ca. 3 mm Aufbauhöhe

| | | Produkt | Verbrauch | Applikation | Bemerkungen |
|--------------------|-----------|---|-------------------------------|--------------------------|--|
| Haftvermittler | | CONIPUR 72 | ≤ 0.08 kg/m ² | Spritzen | Vor Beginn muss die Laufbahn auf Schäden geprüft werden. Diese müssen zunächst ausgebessert werden. Unter Umständen ist es nötig, die gesamte Bahn zu schleifen. In jedem Fall muss vor Beginn mit Hochdruckwasserstrahlen gereinigt werden und anschliessend vollständig getrocknet sein |
| Spritzbeschichtung | | CONIPUR 216 / 322 (CONIPUR 217) | 0.84-1.08 kg/m ² | Spritzen (in zwei Lagen) | Der angegebene Verbrauch entspricht, je nach Zustand des Altbelages, einem Gesamtverbrauch (ohne EPDM-Mehl) von 1.4 - 1.8 kg/m ² . |
| | | CONIPUR EPDM-Granulate, 0.5-1.5 mm | 0.56-0.72 kg/m ² | | Das Mischungsverhältnis von Polyurethan und CONIPUR EPDM-Granulat (0.5 - 1.5 mm) muss 6:4 betragen. |
| | | CONIPUR EPDM-Mehl, 0.0-0.5 mm | 0.035-0.045 kg/m ² | | Bei niedrigen Temperaturen kann möglicherweise auf den Zusatz von Gummimehl verzichtet werden. |
| Versiegelung | empfohlen | CONIPUR 2200 (CONIPUR 2210) | 0.30 kg/m ² | Spritzen (2 Lagen) | CONIPUR 2210 als rutschhemmende Versiegelung |
| Linierungsfarbe | | CONIPUR 8150 | 20-30 g/m | Spritzen | |

Gerne **unterstützen wir Sie**, indem wir anhand von **Mustern** des vorhandenen Belages Messungen durchführen und einen Sanierungsvorschlag unterbreiten. Auf Wunsch kann die Halle auch durch einen unserer Techniker begutachtet werden.

Je nach **Zustand** der existierenden Oberfläche kann es möglich sein, dass eine **andere Vorgehensweise** nötig ist oder **sportfunktionelle Anforderungen** trotz Überschichtung **nicht erreicht** werden können.

Vorbereitung

Der zu re-toppende Belag muss den normierten [Standardvorgaben](#) bezüglich Ebenheit, Gefälle, Dicke, Tragfähigkeit entsprechen und ausserdem fest, trocken, griffig und tragfähig sein, frei von losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb oder ähnlichem.

Das Gefälle, die Drainage und die Oberflächenentwässerung müssen geprüft und gegebenenfalls instand gesetzt werden.

Wenn eine [IAAF](#) Re-Zertifizierung geplant ist, müssen die [IAAF Vorgaben](#) entsprechend eingehalten werden.

ACHTUNG: Vor dem Re-topping müssen evtl. notwendige [Ausbesserungsarbeiten](#) vorgenommen werden.

Wahrscheinlich ist in [Bereichen mit starker Nutzung](#) ein höherer Abrieb der Altbeschichtung zu beobachten. Möglicherweise erfordern diese Flächen eine spezielle Vorbehandlung, evtl. müssen [Teilflächen erneuert](#) werden

Ebenfalls muss der Belag auf [Hohlstellen](#) überprüft werden und lose Stellen müssen mit PU Kleber wieder fixiert werden. Falls nötig, kann die Hohlstelle auch komplett ausgeschnitten und wieder gefüllt werden.

Vor dem re-topping muss die gesamte Oberfläche mit einem Hochdruckreiniger [gründlich gereinigt](#) werden. Alle losen Partikel und Schmutz müssen entfernt und der Belag bis zur vollständigen Trocknung liegen gelassen werden.

[Vorversuche](#) sind [zwingend](#) notwendig bevor mit der Überarbeitung angefangen wird. Gerne [unterstützen wir Sie](#), indem wir anhand von Mustern des vorhandenen Belages Messungen durchführen und einen Sanierungsvorschlag unterbreiten.

Die [Temperatur](#) des [Untergrundes](#) muss mindestens [3 °C](#) über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Die optimale [Temperatur](#) der [Komponenten](#) beim Mischvorgang und während der Verarbeitung liegt zwischen [15](#) und [25 °C](#).

Verarbeitung

CONIPUR 72 wird in einer [dünnen](#) Schicht (maximal 0.08 kg/m²) mit einem Niederdruck-Airless-Gerät auf den Altbelag appliziert. Es darf nur so viel Oberfläche grundiert werden, wie innerhalb der nächsten [8 Stunden überbaut](#) werden kann. Bei Überschreitung dieses

Zeitraumes ist erneut Haftvermittler aufzutragen, da sonst Haftverschlechterung eintritt.

Wasserundurchlässiges Retop

CONIPUR 210 wird mit einer Zahnrakel appliziert und mit farbigem, trockenem CONIPUR EPDM-Granulat der Körnung 1 - 3.5 mm im Überschuss abgestreut. Das nicht gebundene CONIPUR EPDM-Granulat wird nach Aushärtung wieder aufgenommen und kann wiederverwendet werden.

Auf Wunsch kann die Oberfläche durch zweimalige Spritzapplikation von pigmentiertem CONIPUR 2200 oder CONIPUR 2210 versiegelt werden.

Wasserdurchlässiges Retop

CONIPUR 216 (bestehend aus 1 Gewichtsteil CONIPUR 216 Teil A und 2 Gewichtsteilen

CONIPUR 322; siehe Technisches Datenblatt), das trockene CONIPUR EPDM-Granulat und das CONIPUR EPDM Gummimehl werden sorgfältig gemischt und in eine dafür vorgesehene Spritzmaschine überführt.

Das Gemisch wird in 2 Arbeitsgängen auf den Altbelag gespritzt. Pfützenbildung ist zu vermeiden (v.a. beim Retopping wasserundurchlässiger Oberflächen).

Wenn notwendig, kann die Oberfläche durch zweimaliges Aufspritzen von pigmentiertem CONIPUR 2200 oder CONIPUR 2210 versiegelt werden.

Für das Re-topping [wasserundurchlässiger](#) Beläge mit einer Spirtzbeschichtung ist die Applikation einer Versiegelung sehr empfehlenswert.

Bemerkungen

Die oben gegebene Information basiert auf unseren Erfahrungen. In Abhängigkeit des [Zustandes des Altbelags](#) können zusätzliche Massnahmen, wie beispielsweise Schleifen der Oberfläche, notwendig sein.

[Vor jedem Re-topping](#) müssen vorangehende [Tests](#) durchgeführt werden.

Bitte entnehmen Sie weitere Informationen aus unseren Technischen Produktdatenblättern oder wenden Sie sich an unseren Technischen Service.

Weitere Hinweise zur Verarbeitung sowie zu Applikationsbedingungen können den "[Allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien für Sportsysteme indoor und outdoor](#)" entnommen werden.

Geeignete Spritzmaschinen sind z.B. Structure Matic von SMG, Vöhringen/Germany, Spray Force, resno/California (USA) und Putzmeister, Germany.