

# CONIPUR 216

## 2K-PUR-Strukturspritzbeschichtung

### Materialbeschreibung

CONIPUR 216 ist eine lösemittelhaltige, zweikomponentige Strukturspritzbeschichtung auf Polyurethan-Flüssigharzbasis.

### Anwendungsbereiche

CONIPUR 216 ist ein Bindemittel für die Herstellung von Strukturspritzbeschichtungen auf polyurethanegebundenen Gummigranulatdecken beim Bau von dauerelastischen, wasserdurch- oder -undurchlässigen Kunststoffbelägen auf Sportanlagen, z.B. Laufbahnen oder Spielfeldern.

### Eigenschaften

CONIPUR 216 besitzt eine sehr gute Haftung auf vorgefertigten und ortseingebauten Gummigranulatbelägen und wird zur Konstruktion von Strukturbeschichtungen in Abmischung mit EPDM-Granulat der Körnung 0,5 - 1,5 mm sowie Gummimehl verspritzt.

Aufgrund der hohen Elastizität und der extrem guten mechanischen Eigenschaften des Materials weist ein derartiger Belag eine hervorragende Verschleissfestigkeit auf.

Die B-Komponente von CONIPUR 216 ist CONIPUR 322, das ohnehin an der Baustelle als Bindemittel für Gummi- oder EPDM-Granulat verwendet wird.

Da die Spritzbeschichtung **nicht UV-beständig** ist, kann es bei Sonneneinstrahlung neben einer leichten Kreidung farbonabhängig zu Verfärbungen der Belagsoberfläche kommen. Für die Standardfarbtöne oxidrot und oxidgrün ist lediglich mit einer leichten Glanzgradänderung zu rechnen, während es u.a. bei den Farbtönen blau und grau zu massiven Farbänderungen kommen kann.

Ein nachträgliches Aufbringen der Versiegelung CONIPUR 2200 im gleichen Farbton – oder zur Verbesserung der Rutschfestigkeit CONIPUR 2210 – schützt die Strukturspritzbeschichtung in diesen Fällen sowohl vor Verfärbungen wie auch vor Kreidung.

### Technische Daten

|  |                         |                   |          |
|--|-------------------------|-------------------|----------|
| <b>Mischverhältnis</b>   | bzgl. Masse (Gewicht)   |                   | 1:2      |
| <b>Dichte</b>  | Komponente A, bei 23 °C | g/cm <sup>3</sup> | ca. 1.17 |
|  | Komponente B, bei 23 °C | g/cm <sup>3</sup> | ca. 1.06 |
|  | Gemisch, bei 23 °C      | g/cm <sup>3</sup> | ca. 1.09 |
| <b>Viskosität</b>  | Komponente A, bei 23 °C | mPas              | ca. 1100 |
|  | Komponente B, bei 23 °C | mPas              | ca. 3300 |
|  | Gemisch, bei 23 °C      | mPas              | ca. 1200 |
| <b>Objekt- und Verarbeitungstemperatur</b>   | minimal                 | °C                | 10       |
|  | maximal                 | °C                | 40       |
| <b>Zulässige relative Luftfeuchtigkeit</b>   | minimal                 | %                 | 30       |
|  | maximal                 | %                 | 90       |
| <b>Zugfestigkeit</b>   | DIN 53504               | N/mm <sup>2</sup> | 15       |
| <b>Bruchdehnung</b>  | DIN 53504               | %                 | 400      |
| <b>Weiterreissfestigkeit</b>   | DIN 53515               | N/mm              | 17       |
| <i>Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen!</i> |                         |                   |          |

## Verarbeitungshinweise

Die A-Komponente von CONIPUR 216 muss vor der Verarbeitung im Fass **homogenisiert** werden, was am einfachsten durch Rollen der Fässer geschehen kann. Container müssen aufgerührt werden.

Die optimale **Temperatur** der beiden **Komponenten** beim Mischvorgang und während der Verarbeitung liegt zwischen **15** und **25 °C**.

Die **Temperatur** des **Untergrundes** muss mindestens **3 °C** über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Mit einer an der Baustelle vorhandenen **Waage** werden CONIPUR 216 und CONIPUR 322 im richtigen Gewichtsverhältnis (1:2) zusammengewogen.

Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min gründlich zu mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefässes müssen dabei erfasst werden.

Der Mischvorgang muss bis zum **homogenen**, schlierenfreien Zustand, **mindestens** jedoch **2 Minuten**, durchgeführt werden.

Anschliessend wird in einen anderen Behälter **umgefüllt**, Gummigranulat und Mehl zugesetzt und homogen in die Mischung eingerührt.

Wir empfehlen ein Gewichtsverhältnis von 60 : 40 : 2.5 (CONIPUR 216 / CONIPUR 322-Gemisch : EPDM-Granulat 0.5 - 1.5 mm : Gummimehl).

Das verwendete **EPDM-Granulat** muss unserer **"Empfehlung für die Korngrößenverteilung von Gummigranulaten"** genügen. Gegebenenfalls kann die Konsistenz des Gemisches durch Zugabe von bis zu 5 % Lösemittel (darf **keinesfalls** Alkohole oder Wasser enthalten!) eingestellt werden.

Zur **Verdünnung** wird z.B. VERDÜNNER 21 empfohlen. Bei kälterer Witterung kann auch der Anteil an Gummigranulat reduziert werden.

Die Verarbeitung erfolgt mit einer handelsüblichen, für diesen Zweck konzipierten Spritzmaschine. Die Auftragsmenge pro Spritzgang darf **keinesfalls mehr** als **1.2 kg/m<sup>2</sup>** des Gemisches betragen.

Bei **grösseren** Mengen besteht die Gefahr des Aufschäumens der Beschichtung, hervorgerufen durch das bei der Aushärtung des luftfeuchtigkeitshärtenden Systems entstehenden Kohlendioxids.

Die EPDM-Granulate können nur bei **ausreichender Schichtdicke** tief genug in die Polyurethanbeschichtung eingebettet werden, was aber Voraussetzung für die Verschleissfestigkeit der Strukturspritzbeschichtung bei starker Belastung ist.

Bei der empfohlenen Zusammensetzung des Gemisches muss in **zwei Spritzgängen** eine Menge von insgesamt ca. 2.0 kg/m<sup>2</sup> (bzgl. Gemisch) aufgebracht werden.

Es darf keinesfalls **feuchtes** EPDM-Granulat oder -Mehl verwendet werden, da sich dadurch die Verarbeitungszeit des Gemisches beträchtlich verkürzen und dies negative Auswirkungen auf die Oberflächenstruktur und die Mischerreinigung haben kann.

Für die Aushärtung von CONIPUR 216 sind Temperatur und Luftfeuchtigkeit von entscheidender Bedeutung. So verzögert sich die chemische Reaktion bei niedrigen Temperaturen und Luftfeuchten, womit sich Aushärtungs- und Überarbeitbarkeitszeiten erhöhen. Bei hohen Luftfeuchten und Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich die Aushärtungszeit, aber auch die zur Verarbeitung zur Verfügung stehende Zeit entsprechend verkürzen.

Bei einer geringen relativen Luftfeuchtigkeit darf die Strukturspritzbeschichtung **keinesfalls** im Gegensatz zu frisch eingebauten Gummigranulatmatten **mit Wasser** besprüht werden.

Bei niedrigen Temperaturen kann das Material an der Baustelle nachbeschleunigt werden. Die hierfür notwendige Menge hängt stark von den herrschenden Bedingungen ab und muss vor Ort ermittelt werden. Als Katalysator eignet sich BESCHLEUNIGER 10; ein Richtwert für die Zugabemenge ist 0.05 - 0.10 % bezogen auf das Bindemittel.

Wasserzutritt muss in den ersten Stunden nach der Verarbeitung von CONIPUR 216 vermieden werden.

Bei **Regen** oder bei zu erwartendem Regen darf eine Applikation von CONIPUR 216 keinesfalls erfolgen.

### Reinigungsmittel

Bei Beendigung der Arbeiten sowie bei Arbeitsunterbrechungen sind alle zur Wiederverwendung vorgesehenen Arbeitsgeräte mit REINIGER 40 oder geeigneten handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Butylacetat) zu reinigen. Keinesfalls dürfen Wasser oder alkoholische Lösemittel als Reinigungsmittel verwendet werden.

### Untergrundbeschaffenheit

CONIPUR 216 wird für die Konstruktion von wasserdurchlässigen Strukturspritzbeschichtungen direkt auf vorgefertigte oder ortseingebaute Gummigranulatdecken, für den Einbau von wasserundurchlässigen Strukturspritzbeschichtungen auf abgespachtelte Gummigranulatbeläge appliziert.

Diese müssen trocken und frei von losen oder mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummibrieb, Staub oder ähnlichem sein.

Die **Temperatur** des **Untergrundes** muss mindestens **3 °C** über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen

Die Applikation von CONIPUR 216 darf nicht später als **24 - 36 Stunden** nach der Verspachtelung einer Gummigranulatdecke erfolgen (siehe Technisches Datenblatt von CONIPUR 203 oder CONIPUR 222).

Ist die Einhaltung dieses **Zeitlimits** z.B. aus Witterungsgründen nicht möglich, ist mit CONIPUR 72 (siehe Technisches Merkblatt) zwischenzu**primern**.

Der **Abstand** zwischen zwei Spritzgängen darf nach Möglichkeit 48 Stunden nicht überschreiten. Bei längeren Standzeiten ist auf jeden Fall gut zu reinigen. In der Regel ist keine Zwischenprimerung erforderlich.

Im Zweifelsfall sind **Haftversuche** vor Ort durchzuführen.

### Lieferform

Die Lieferung der A-Komponente von CONIPUR 216 erfolgt in Fässern à 230 kg oder in Containern à 500 kg, von CONIPUR 322 in Fässern à 220 kg oder in Containern à 1'050 kg.

### Farbton

oxidrot, oxidgrün  
Sonderfarben auf Anfrage.

### Lagerung

Gut verschlossene Originalgebinde sind trocken im Temperaturbereich von 5 bis 25 °C zu lagern.

Direkte Sonneneinstrahlung und Unterschreitung der Lagertemperatur sind zu vermeiden.

Vor Verwendung ist das auf den Gebinden genannte Mindesthaltbarkeitsdatum zu prüfen.

### Physiologisches Verhalten / Schutzmassnahmen

Im ausgehärteten Zustand ist CONIPUR 216 physiologisch unbedenklich.

Die bei der Verarbeitung notwendigen Schutzmassnahmen sowie Transportvorschriften und Entsorgungshinweise können den Sicherheitsdatenblättern des Produktes entnommen werden.

CONIPUR 216 erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie 2004/42/EC.