

weber.tec 796

EP-Beschichtung SE

Hochwertige, farbige, emissionsarme und AgBB-geprüfte Epoxidharzbeschichtung

Anwendungsgebiet

- Beschichtung von Industrieböden
- glatte oder rutschsichere Ausführung
- als Dünnbeschichtung auf Altbeschichtungen

Produkteigenschaften

- dekorative Optik
- universell einsetzbar

Anwendungsgebiet

Beschichtung von Bodenflächen aus Beton oder Zementestrich im Innen- und Außenbereich, wie z.B. mechanisch beanspruchte Flächen in Industrie und Gewerbe, auch in sogenannten Aufenthaltsräumen. Es können glatte Beschichtungen ab 1,5 mm und auch griffige Beschichtungen hergestellt werden. Einsatz sowohl als Kopfversiegelung auf mit Quarzsand abgestreuten Beschichtungsflächen oder zur Überarbeitung alter Beschichtungen auf Epoxidharzbasis.

Produktbeschreibung

weber.tec 796 ist ein werkmäßig hergestelltes 2-komponentiges Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

Produkteigenschaften

erfüllt das AgBB-Schema im System
universell einsetzbares Epoxidharz
selbstverlaufend
über 2 mm mit Quarzsand füllbar
flüssigkeitsdicht
viele RAL-Farbtöne machbar
innen und außen
total solid (EP-Zubereitung nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
mit bauaufsichtlicher Zulassung Z- 156.605-818

Technische Werte

Aushärtezeit	ca. 18 h bei ca. + 20°C
Verarbeitungstemperatur	+ 10 °C bis + 30 °C
Baustoffklasse	Efl
Dichte	ca. 1,4 kg/dm ³
Konsistenz	flüssig
Verarbeitungszeit	ca. 35 min. bei + 20°C ungefüllt, höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern diese Zeiten
Mischungsverhältnis	nach Gewicht A : B = 5 : 1

Qualitätssicherung

weber.tec 796 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Eigenüberwachung.

Allgemeine Hinweise

Bei Industriebodenbeschichtungsarbeiten auf Reaktionsharzbasis sind die Merkblätter des Bundesverbandes Estrich und Belag (BEB) „Industrieböden aus Reaktionsharz“ KH-O/U, KH-1 bis KH-5 und KH-O/S zu beachten.

Anwendungstipp beachten: „Wie werden Reaktionsharze richtig gemischt und verarbeitet?“

Zusammenhängende Flächen immer mit derselben Charge (s. Etikett) ausführen.

Verarbeitungszeiten, Begehbarkeit, Verbrauch und ggf. Füllgrad sind temperaturabhängig und beziehen sich auf + 20°C.

Relative Luftfeuchte während und bis 24 Stunden nach der Verarbeitung < 75 %.

weber.tec 796

EP-Beschichtung SE

Epoxidharze sind unter UV- und Witterungseinflüssen nicht dauerhaft farbstabil und neigen durch eine beschleunigte Alterung zum Kreiden.

Fachgerechte Reinigung und Pflege wirken sich positiv auf die Lebensdauer von Versiegelungen und Beschichtungen aus.

Das Aufbringen einer zusätzlichen Verschleißschicht bei glatten Beschichtungen/Versiegelungen mittels Einpflege auf Wachs-Dispersionsbasis ist empfohlen.

Besondere Hinweise

Porige Untergründe und LP-Betone können zu Blasen und Kanülen in der Beschichtung führen.

Als Kopfversiegelung oder Schichtdicken bis 2,0 mm Material ungefüllt verarbeiten.

Ab ca. 2,0 mm mit bis zu 0,5 Masseteilen **weber.floor 4935** Füllsand 0,1 - 0,4 mm füllen.

Gefüllte Mischungen sind prinzipiell etwas länger verarbeitbar.

Die Verschleißklasse AR der CE-Kennzeichnung bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag.

Untergründe

Zementestrich

Beton

abgesandete Epoxidharzschichten.

Andere Untergründe müssen im Einzelfall bewertet werden.

Untergrundvorbereitung

Reaktionsharzbeschichtungen setzen einen ebenen, tragfähigen und gleichmäßig grundierten Untergrund voraus. Dazu Technisches Merkblatt der Grundierung beachten.

Die Beschichtung wird auf eine abgesandete und erhärtete Grundierung bzw. Kratzspachtelung aus **weber.tec 794**, in Aufenthaltsräumen aus **weber.prim 807**, aufgebracht. Einzelheiten zum Untergrund und zur Untergrundvorbereitung sind dem Technischen Merkblatt zu entnehmen.

Die Temperatur des jeweiligen Untergrundes muss mind. 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Festhaftende EP-Altbeläge intensiv bis zum Weißbruch anschleifen oder strahlen. Im Zweifelsfalle Probefläche anlegen.

Verarbeitung

Mischen:

Anwendungstipp beachten: „Verarbeitung von Reaktionsharzprodukten“.

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit **weber.sys 992** reinigen.

Verarbeitung als Verlaufsbeschichtung:

Beschichtungsmaterial auf die ausgehärtete Grundierung gießen und in der vorgesehenen Schichtdicke mittels Zahnrakel verteilen. Immer frisch in frisch arbeiten um Ansätze zu vermeiden.

Für ungefüllte Beschichtung Zahnleiste Nr.1, für gefüllte Beschichtung Zahnleiste 48 verwenden. Von der Verwendung von Stiftrakeln raten wir ab.

Die Oberfläche ist um 5 bis 10 Minuten zeitversetzt mit einer Stachelwalze abzustacheln.

Verbrauch der ungefüllten Beschichtung: ca. 2,5-3,0 kg/m² bei 2 mm, bei Füllgrad 1 : 0,5 Gewichtsteile: ca. 1,7 kg/m² und mm Schichtdicke.

Verarbeitung als Einstreubelag:

Für eine griffige Beschichtung wird der frische Verlaufmörtel nach dem Abstacheln vollsatt mit **weber.sys Hartquarz** 0,7-1,2 mm, abgestreut.

Alternativ können auch andere Einstreustoffe, wie z.B. Korund oder Colorquarz in mindestens mittelfeiner Körnung (> 0,5 mm) verwendet werden.

Die abgestreute Beschichtungsfläche muss begehbar sein, sodass beim Begehen der Oberfläche keine Fußabdrücke auftreten. Überschüssiges, nicht eingebundenes Abstreugut ist zu entfernen.

Verarbeitung als Kopfversiegelung:

Ungefülltes Material auf die abgestreute Beschichtungsfläche gießen und mit einem Gummischieber o.ä. gleichmäßig verteilen und scharf über die Spitzen abziehen. Abschließend mit der Rolle im Kreuzgang egalisieren.

Verbrauch als Kopfversiegelung hängt von der Untergrundbeschaffenheit bzw. von der Abstreukörnung ab, bei Körnung 0,7 - 1,2 mm, ca. 0,9 - 1,0 kg/m².

Nachbehandlung:

Innerhalb der ersten 7 Tage Wasserbelastung der Beschichtung vermeiden.

weber.tec 796

EP-Beschichtung SE

Verbrauch / Ergiebigkeit

pro mm Schichtdicke : ca. 1,4 kg/m²

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE / Palette
Kombigebinde	12 kg	30 Stück

Produktdetails

Standardfarbton schnell verfügbar:

ca. RAL 7032, kieselgrau, Art.Nr. 278173

Weitere Standardfarben:

ca. RAL 1001, 1015, 3009, 5014, 6011, 7001, 7015, 7023, 7030, 7032, 7035, 7040;

Andere Farbtöne auf Anfrage

Lagerung:

Bei trockener, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützter Lagerung in dicht verschlossenen Originalgebinden nicht unter + 10°C ist das Material bis zu 12 Monate lagerfähig.