

**Produkt:**

2-Komponenten Epoxidharzgrundierung, mittelviskos, transparent, ungefüllt  
VOC < 500 g/l, nonylphenolfrei, Hand- bzw. 2-K-Maschinenverarbeitung

**Eigenschaften:**

- Hand- bzw. Maschinenverarbeitung
- gute Benetzung
- sehr rasche Härtung
- temperaturwechselbeständig
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- beständig gegen nachträglich rückwärtige Durchfeuchtung
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

**Anwendung:**

**AB-POX 013** wird als hochreaktives Grundierharz im Innenbereich auf zementösen Untergründen eingesetzt und verkürzt die Wartezeit zum nächsten Arbeitsgang auf ca. 3 Stunden bei 16°C Bodentemperatur. **AB-POX 013** wird auch zur Versiegelung von Betonoberflächen eingesetzt, bei denen mit nachträglicher, rückseitiger Feuchteeinwirkung gerechnet werden muss. **AB-POX 013** ist auf altem **und jungem** Beton einsetzbar. Durch eine spezielle chemische Kombination werden ausgezeichnete Haftfestigkeiten zum Untergrund sowie zu den Folgeschichten ermöglicht. **AB-POX 013** sollte auf größeren Flächen mittels Maschinentechnik gemischt und aufgetragen werden. In diesem Fall ist aus Großbehältern (Fässern) zu arbeiten. Bitte Rücksprache.

**Verbrauch:**

**1 - 2 x** 400 - 500 g/m<sup>2</sup>, immer abstreuen mit Quarzsand Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>).

**Beständigkeit:**

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- Salzlösungen
- verdünnte Säuren
- Schmier-, Treib- und Flugkraftstoffe
- bei späterer rückwärtiger Durchfeuchtung

**Technische Kennwerte:**

Mischungsverhältnis A : B	100 : 50 nach Gewicht (2 : 1)
Dichte (23°C)	ca. 1,10 g/cm <sup>3</sup>
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 1000 mPa·s ± 200
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	60 - 90 N/mm <sup>2</sup> (je nach Füllgrad)
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	> 30 N/mm <sup>2</sup>
Wasseraufnahme	< 1,0 %
Shore D - Härte (DIN EN ISO 868)	> 80
Glasübergangstemperatur	> 50°C

**Daten zur Verarbeitung:**

Verarbeitungszeit (8°C / 23°C)	ca. 20 Min. / ca. 15 Min.
Objekttemperatur	mindestens 8°C bis maximal 25°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 8°C: 75 % (Taupunktabstand +3°C) bei > 23°C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Wartezeit bis zum nächsten Arbeitsgang (Quarzsandabstreuerung verlängert das Zeitfenster)	8°C: min. 6 Std. max. 24 Std. 16°C: min. 3 Std. max. 16 Std. 25°C: min. 1 Std. max. 12 Std.
Härtung begehbar (8°C / 16°C / 25°C)	6 Stunden / 3 Stunden / 1 Stunde
Härtung mechanisch belastbar (8°C / 16°C / 25°C)	12 Stunden / 6 Stunden / 3 Stunden
Härtung chemisch belastbar (8°C / 16°C / 25°C)	3 Tage / 2 Tage / 1 Tag
Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen	

**Lieferformen:**

10 kg - Gebinde für die Handverarbeitung  
200 kg - Fass für Maschinenverarbeitung

**Farbtöne:**

transparent

**Lagerzeit:**

12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C. Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen. Bitte Rücksprache halten.

## 1. Oberflächenvorbereitung

Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen oder Höchstdruckwasserstrahlen, vorbereitet.

### Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen
- saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm<sup>2</sup>
- Betonrestfeuchte max. 6 % (Gew.)
- Bodentemperatur > 8°C

Siehe auch „Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien“ der ABP.

## 2. Verarbeitung

**AB-POX 013** wird mit einer 2-Komponenten - Mischanlage oder auch in kleineren Mengen manuell verarbeitet. Die auf mindestens 15°C temperierten Komponenten sind entsprechend dem Mischungsverhältnis mittels dynamischen oder statischen Verfahren zu mischen. Material sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Kleinere Mengen werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 2 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Anschließend wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist eine 2. Grundierung vorzunehmen. Die Grundierung ist mit einem Gummirakel aufzutragen und wird anschließend mit einem Farbroller intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Die Flächen werden grundsätzlich leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunktabstand (+3°C) zu achten.

**Grundierung:** ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup>.

### Feuchte Betonflächen:

Die Betonflächen (WZ - Faktor < 0,5) können mattfeucht sein, dürfen aber keinen sichtbaren Wasserfilm bzw. Porenwasser aufweisen. Es muss immer ein 2. Arbeitsgang mit **AB-POX 013** ausgeführt werden; ebenso bei nachträglicher, rückseitiger Feuchteinwirkung.

## 3. Systembeispiel

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 23°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Verbräuche pro m<sup>2</sup>.

**AB-POX 013** kann vielfältig eingesetzt werden. Folgend die zur Zeit häufigsten Anwendungen:

### Grundierung / Versiegelung:

**AB-POX 013** wird als Grundierung mit ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> aufgebracht und anschließend leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut.

Nach Aushärtung der Grundierung wird die Fläche mit ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup> versiegelt, ohne eine zusätzliche Abstreuerung. Im Falle einer Folgebeschichtung wird die Fläche grundsätzlich leicht mit getrocknetem Quarzsand der Körnung Ø 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m<sup>2</sup>) abgestreut. Nach der Aushärtung kann die Oberfläche mit allen **AB-POX-** und **AB-PUR** - Systemen überarbeitet werden.

### Wichtiger Hinweis:

Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, da es sonst zur Blasenbildung, d. h. Undichtigkeit, kommt.

Schichtdicken über 1 mm können aufgrund der Reaktionswärme ebenfalls Blasenbildung bewirken.

**AB-POX 013 darf nur in Kleinmengen angesetzt werden (max. 10 kg) und muss sofort verarbeitet werden, da es sonst zu starker Exothermie und Rauchentwicklung kommen kann.**

### Hinweis:

Einwirkung von UV - Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

## 4. Lieferformen

10 kg - Arbeitspackung  
6,66 kg Komponente A  
3,34 kg Komponente B  
Fasslieferung  
2 x 200 kg Komponente A  
1 x 200 kg Komponente B

## 5. Schutzmaßnahmen

### GISCODE: RE55

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Für gute Raumbelüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen (Spülflasche aus Apotheke) und einen Arzt konsultieren. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren. Generell sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden und in den Sicherheitsdatenblättern und die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten und einzuhalten.

## 6. EU-Verordnung („Decopaint-RL“):

Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.