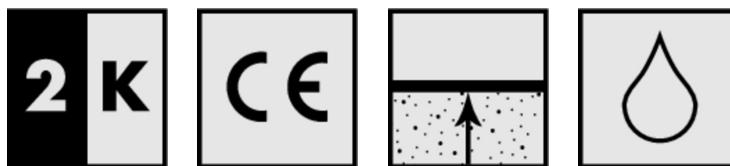


## ASODUR®-SG3

Epoxidharz-Sperrgrundierung für feuchte Untergründe



Artikelnummer	Inhalt	ME	Verpackung	Farbe
205049005	1	KG	Dose	transparent
205049006	10	KG	Kombigebinde	transparent
205049007	30	KG	Set	transparent

### Einsatzgebiete / Oberflächenschutz

- zur porendichten Grundierung und Versiegelung zementgebundener Flächen
- zur Herstellung von Ausgleichs-, Kratzspachtelmassen und Epoxidharzmörteln
- zur Untergrundvorbereitung unter herkömmlichen Bodenbelägen (PVC, Linoleum, Teppich u.a.)

### Produkteinenschaften

- lösungsmittelfrei
- niedrigviskos
- wasser- und frostbeständig
- beständig gegen verdünnte Laugen, Säuren, wässrige Salzlösungen, Schmierstoffe
- feuchtigkeitsverträglich und diffusionshemmend
- erfüllt die Anforderungen des AgBB-Schemas
- sperrende Wirkung gegen Methangas

### Vorteile

- spritzbar mit Airless-Spritzgerät
- abstreuen mit Quarzsand ist nicht in jedem Fall erforderlich
- haftet sehr gut auf matteuchten Untergründen
- kann mit unterschiedlichen Gesteinskörnungen variabel eingesetzt werden
- wasserdicht gegen negativ drückendes Wasser bis 3 bar

## ASODUR®-SG3

### vorhandene Prüfzeugnisse

- Emissionsprüfungen
- AbP (Allgemein bauaufsichtliches Prüfzeugnis)
- Wasserdampfdurchlässigkeit gemäß DIN EN ISO 7783-2
- Untersuchungsbericht 20-20
- Bestimmung der Methandurchlässigkeit

### Technische Daten

#### Materialeigenschaften

Produktkomponenten	2K-System
Materialbasis	Epoxidharz
Konsistenz	flüssig
Dichte, verarbeitungsfertiges Produkt (ISO 1183-1)	ca. 1,09 g/cm <sup>3</sup>
Biegezugfestigkeit (DIN EN 196-1)	ca. 58 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit (DIN EN 196-1)	ca. 76 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit (Beton, trocken bis mattfeucht)	≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Viskosität, verarbeitungsfertiges Produkt [Wert]	ca. 600 mPa*s
Wasserdichtheit gegen negativ drückendes Wasser	bis 3 bar
Klassifizierung des Brandverhaltens gemäß DIN EN 13501-1	Efl

#### Anmischen

Mischungsverhältnis, Komponente A	100 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Komponente B	52 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Zugabe Ausgleichs-/Kratzspachtelung ASO-FF	ca. 0,02 - 0,03 Gewichts-%
Mischungsverhältnis, Zugabe Ausgleichs-/Kratzspachtelung Quarzsand	1 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis Epoxidharzmörtel 11-150 mm (Quarzsand Ø0,06-3,5 mm)	ca. 8,3 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis Epoxidharzmörtel 5-30 mm (Quarzsand Ø0,06-1,5mm)	ca. 8,3 Gewichtsanteile
Mischzeit	ca. 3 Minuten

#### Verarbeitung

Untergrundtemperatur	ca. 10 - 35 °C
Max. relative Luftfeuchtigkeit	80 %
Verarbeitungszeit	ca. 35 Minuten
Mindest-Reaktionstemperatur	min. 10 °C
Mischtechnik, Maschinen, Werkzeuge	Bohrmaschine mit Rührwerk
Verbrauch	ca. 0,40 - 0,70 kg/m <sup>2</sup>
Überarbeitbar (min.)	nach 12 Stunden
Verbrauch je mm Schichtdicke (Ausgleichs- und Kratzspachtelung mit Quarzsand)	ca. 1,6 kg/m <sup>2</sup>
Begehbar nach	ca. 12 Stunden
Verbrauch (Epoxidharzestrich 11-150 mm je mm Schichtdicke)	ca. 2 kg/m <sup>2</sup>
Verbrauch (Epoxidharzestrich 5-30 mm je mm Schichtdicke)	ca. 2 kg/m <sup>2</sup>
Verarbeitungstemperatur	ca. 10 - 35 °C
Überarbeitbar (max.)	bis 5 Tagen
Durchhärtungszeit / volle Belastbarkeit	ca. 7 Tage

### Verarbeitungstechnik

#### Hilfsmittel / Werkzeuge

- Rührwerk (ca. 300 U/min)
- Gummilippenschieber
- Rondenkorb
- Nylon-Fellrolle (6mm) mit texturiertem Polyamid-Überzug

## ASODUR®-SG3

### Handverarbeitung

- verteilbar mit Gummilippenschieber
- verteilbar mit Nylon-Fellrolle

### Geeignete Beläge

#### Bodenbeläge

### Untergrund vorbereiten

#### Anforderung an den Untergrund

1. trocken bis feucht (gemäß DAfStB "Richtlinie für Schutz und Instandhaltung von Betonteilen")
2. fest
3. tragfähig
4. griffig
5. frei von haftungsmindernden Stoffen

### Maßnahmen zur Untergrundvorbereitung

Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.

### Güte des Untergrundes

	Beton	Estrich	Putz
Güte	mind. C20/25	mind. CT-C25-F6	mind. P IIIa/P IIIb
Haftzugfestigkeiten	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$	ca. $0,8 \text{ N/mm}^2$

### Anwendung

#### Anmischen

1. Beim Mischvorgang sollte die (ideale) Materialtemperatur +15 °C betragen.
2. Den Härter ins Harz geben.
3. Der Härter muss restlos aus dem Behälter laufen.
4. Mit dem Rührgerät gründlich bis zur homogenen Konsistenz vermischen.
5. Der Härter muss gleichmäßig verteilt sein.
6. Die Mischzeit beträgt ca. 3 Minuten.
7. Die Masse in einen sauberen Eimer umtopfen.
8. Nochmals sorgfältig umrühren.

#### Grundierung

1. ASODUR®-SG3 im Rollverfahren applizieren.
2. Zur Sicherstellung einer porendichten Grundierschicht die Grundierung in zwei Lagen auftragen.
3. Die saubere, grundierte Fläche ist innerhalb von 12 Std. bis max. 5 Tagen zu überarbeiten.
4. Nicht abgestreute Grundierung nur mit sauberen Überschuhen begehen.
5. Eine Abstreitung einer zweiten Lage der Grundierung mit Quarzsand ist möglich.
6. Nach Aushärtung der abgestreuten Schicht wird der nicht gebundene Quarzsand, vor dem nächsten Arbeitsgang, sorgfältig entfernt.

#### Herstellung der Ausgleichs-/Kratzspachtelmasse

1. Die Zumischung des Quarzsandes ( $\varnothing 0,1-0,6 \text{ mm}$ ) erfolgt in die zuvor homogen angemischte und umgetopfte Harz- und Härterkomponente (Mischungsverhältnis 1:1).
2. Die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischen.
3. Bei Anwendung auf senkrechten und geneigten Flächen empfiehlt sich die Zugabe von ASO-FF (2-3 Gew.-%).
4. Verbrauch an Mischung für Kratzspachtelung ca.  $1,6 \text{ kg/m}^2$  je mm Schichtdicke.

#### Ausgleichs-/Kratzspachtelung

1. Den Untergrund mit ASODUR®-SG3 grundieren.
2. Das Material in einem Arbeitsgang auftragen.

## **ASODUR®-SG3**

Grundierung für mineralische Verlaufs- und Nivelliermassen

1. ASODUR®-SG3 im Rollverfahren applizieren.
2. Nach Aushärtung der ersten Grundierungsschicht die zweite Grundierungsschicht im Rollverfahren applizieren.
3. ASODUR®-SG3 als zweiten Auftrag im Rollverfahren applizieren.
4. Verbrauch ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup>
5. Die frische Grundierung vollflächig mit Quarzsand (Ø 0,1 - 0,6 mm oder Ø 0,5 - 1,0 mm) absanden.
6. Verbrauch ca. 1 - 1,5 kg/m<sup>2</sup>
7. Nach Aushärtung der abgestreuten Grundierungsschicht den nicht gebundenen Quarzsand, vor dem Auftrag, sorgfältig entfernen.

**Herstellung und Verarbeitung des Epoxidharzestrichs**

1. Den Quarzsand (Ø 0,06 - 1,5 mm oder Ø 0,06 - 3,5 mm) in abgestimmter Menge (3:25) in den Zwangsmischer (z. B. Typ: Zyklos oder UEZ) vorlegen.
2. Anschließend die angemischte Harzmischung zugeben.
3. Die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischen.
4. ASODUR®-SG3 im Rollverfahren grundieren.
5. Verbrauch ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup>
6. Der angemischte Estrich wird auf die noch frische Grundierung in mindestens ca. 5 mm Schichtdicke aufgebracht, mit Lehren abgezogen und mechanisch geglättet.
7. Verbrauch an Estrichmischung ca. 2 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke

**Herstellung und Verarbeitung des Epoxidharzestrichs (Schichtdicke von 11 bis 150 mm)**

1. Den Quarzsand (Ø 0,06-3,5mm) in abgestimmter Menge (3:25) in den Zwangsmischer (z. B. Typ: Zyklos oder UEZ) vorlegen.
2. Anschließend die angemischte Harzmischung zugeben.
3. Die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischen.
4. ASODUR®-SG3 im Rollverfahren grundieren.
5. Verbrauch ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup>
6. Der angemischte Estrich wird auf die noch frische Grundierung in mindestens ca. 5 mm Schichtdicke aufgebracht, mit Lehren abgezogen und mechanisch geglättet.
7. Verbrauch an Estrichmischung ca. 2 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke

**Herstellung und Verarbeitung von Epoxidmörtel als Ausgleichs- und Hohlkehlenmörtel**

1. Ins angemischte ASODUR®-SG3 den Quarzsand (Ø 0,06-1,5 mm) im Mischungsverhältnis 3:25 homogen einrühren.
2. Den Untergrund mit ASODUR®-SG3 grundieren.
3. Den Mörtel "frisch in frisch" im Spachtelverfahren gleichmäßig verdichtend auftragen.

**Reinigung der Werkzeuge**

Arbeitsgeräte nach Gebrauch mit ASO-R001 reinigen.

## **Lagerbedingungen**

**Lagerung**

Frostfrei, kühl und trocken. Bei min. 10 - 25 °C für 24 Monate im Original-Gebinde. Angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

## ASODUR®-SG3

### Hinweise

- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Niveaualage und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen immer einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10 % auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark gestört werden. Beschichtungsarbeiten bedingen eine Untergrundtemperatur von min. 3 °C über der Taupunkt-Temperatur.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die alte Oberfläche gut zu reinigen und gründlich anzuschleifen. Danach ist eine vollständige, poröse Neubeschichtung vorzunehmen.
- Während der Trocknungs- und Erhärtungsphase für gute Belüftung sorgen.
- Oberflächen-Schutzsysteme müssen nach ihrer Applikation für ca. 4–6 Stunden vor Feuchtigkeit (z. B. Regen-, Tauwasser) geschützt werden. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung und/oder eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte und/oder klebrige Oberflächen sind, z. B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.
- Die technischen Merkblätter der genannten Produkte sind vor Beginn der Arbeiten zu beachten.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Detaillierte Hinweise zur Verarbeitung sind in der Technischen Zusatzinformation Nr. 19 „Verarbeitung von ASODUR®-Produkten“ enthalten und zu beachten.

### Einschlägige Regelwerke

**Die anerkannten Regeln der Bautechnik, die einschlägigen Richtlinien und aktuellen Regelwerke sind zu beachten.**

### Das gültige Sicherheitsdatenblatt beachten!

GISCODE: RE 90

### Erläuterungen

Konformität / Deklaration / Nachweise

 1119	
<b>SCHOMBURG GmbH &amp; Co. KG</b> Aquafinstraße 2–8 D-32760 Detmold 06 2 05049	
EN 1504-2 <b>ASODUR-SG3</b> Oberflächenschutzprodukt – Imprägnierung	
Prinzip 1.2	
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit Eindringtiefe Abreibversuch zur Beurteilung der Haltfestigkeit Brandverhalten Gefährliche Stoffe	
w < 0,1 kg/m <sup>2</sup> x h <sup>0,5</sup> Klasse I < 10 mm ≥ 1,5 (1,0) N/mm <sup>2</sup> Klasse E Übereinstimmung mit 5.3 der EN 1504-2	

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendung hinausgehen, steht Ihnen unser technischer Beratungsdienst zur Verfügung. Diese bedürfen dann zur Verbindlichkeit der rechtsverbindlichen schriftlichen Bestätigung. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Im Zweifelsfall sind Musterflächen anzulegen. Mit Herausgabe einer neuen Fassung der Druckschrift verliert diese ihre Gültigkeit.