

Füllstoffgemisch 0-1,2 mm

Zur Herstellung hochgefüllter Reaktionsharz-Mörtel



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Füllstoffgemisch ist eine Kombination von speziellen Füllstoffen zur Herstellung von hochfesten Spachtelungen und Reaktionsharzestrichen in Verbindung mit **EP Grundierung 100** oder **EP Unigrund 110**.

Bis zu einem Mischungsverhältnis von 1 GT **EP Unigrund 110** : 13 GT **Füllstoffgemisch 0-1,2 mm** können flüssigkeitsdichte Beläge erstellt werden.

Inhaltsstoffe

Mineralisches Quarzgemisch verschiedener Sieblinien, Additive

Produkt-Code

Nicht vergeben

Verarbeitung

Untergrund

Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Frost, Staub, Schmutz und anderen losen Bestandteilen sein. Der Restfeuchtegehalt des Untergrundes darf 4% nicht überschreiten.

Verarbeitung

EP Grundierung 100 oder **MD Floor Unigrund 110** mit einem langsam laufenden Rührwerk anrühren, umtopfen und nochmals kurz durchrühren. Anschließend **MD Floor Füllstoffgemisch 0 – 1,2 mm** in gewünschtem Mischungsverhältnis zugeben und mit einem leistungsfähigen Rührgerät und großem Korbrührer vermischen. Der Mischvorgang ist erst beendet, wenn der Füllstoff und das Epoxidharz homogen miteinander vermengt sind. Das zwischenzeitliche Prüfen mittels Kelle hilft diesen Zeitpunkt zu ermitteln.

Anhaltswerte für Mischungsverhältnisse:

MV 1:3 bis 1:5 GT zur Herstellung gießfähiger Ankermörtel

MV 1:6 bis 1:8 GT zur Herstellung fließgehemmter Ankermörtel (muss nachverdichtet werden).

MV 1:13 GT für flüssigkeitsdichte Spachtelungen

MV 1: 20 GT zur Herstellung preiswerter EP-Estriche und Mörtel-spachtelungen, an die keine hohen mechanischen und/-oder chemischen Anforderungen gestellt werden.

Aufgrund der exothermen Reaktion von Epoxidharzen sollten die angerührten Massen zügig verarbeitet werden. Die Verarbeitungszeit ist abhängig vom jeweiligen Mischungsverhältnis und den Umgebungstemperaturen. Je nach Bedingungen steht eine Verarbeitungszeit von 20 bis 45 Minuten zur Verfügung. Bis zu einem Mischungsverhältnis von 1:4 GT ist ein Grundieren des Untergrundes nicht erforderlich. Bei höheren Füllgraden ist der Untergrund mit dem eingesetzten Epoxidharz zu grundieren. Anschließend kann der EP-Mörtel frisch in frisch in die Grundierung eingearbeitet werden. Die Verarbeitung spachtelfähiger EP-Mörtel erfolgt i.d.R. mit Kelle und Glätter.

Hinweise

Gebindegröße

30 kg

Lagerung

Trocken, kühl, frostfrei. Bei sachgerechter Lagerung im originalverschlossenen Gebinde 12 Monate lagerfähig.

Sicherheitsratschläge

Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort mit Wasser gründlich abspülen. Nicht in die Kanalisation/ Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen.

Arbeitsschutz: Geeignete Schutzkleidung tragen. Die Hinweise auf besondere Gefahren und Sicherheitsratschläge sind zu beachten. Evtl. Kennzeichnung aus dem EG-Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste können nach EAK-Schlüssel 170904 entsorgt werden.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 0800/ 6333378.

Meffert AG
Farbwerke

Meffert AG Farbwerke

Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-397
Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329
e-mail: anwendungstechnik@meffert.com

www.md-floor.de

Technische Information Stand 04/2008