



# bito POX Grundierung GE 414 Rapid

universelles, schnell härtendes Epoxidharz zum Grundieren, Kratzspachteln und Herstellen von Mörtel und Ausgleichschichten

## 1. Produktvorteile

- schnell härtend
- schnell überarbeitbar
- schnell nutzbar
- zeiteinsparend
- härtet auch bei Temperaturen von 0 -10 °C
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- frei von lackschädlichen Substanzen

## 2. Einsatzbereiche

Schnell härtendes Bindemittel für bito Quarzsand QS 422 oder Quarzmehl Saxolith 70HE zur Herstellung von Estrichen und Hohlkehlen aus EP-Mörtel, zum Reprofilieren von Ausbrüchen und Vergießen von Rissen. Als Grundierung und Kratzspachtelung unter bito Bodenbeschichtungen und als glatte oder rutschhemmende, transparente Versiegelung für Industrie und Gewerbe.

## 3. Technische Daten

<b>Materialbasis</b>	Universelles Grundier- und Bauharz
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile A : B = 100 : 40 Volumenteile A : B = 100 : 43
<b>Farbton</b>	gelblich
<b>Gebindegröße</b>	Kombi-Einweggebinde 0,71 kg Harz, 0,29 kg Härter
<b>Lagerung</b>	Kühl, trocken und frostfrei. Original verschlossenes Gebinde mind. 12 Monate lagerstabil.
<b>Verbrauch</b>	je nach Saugfähigkeit, Ebenheit des Untergrundes Grundierung: ca. 300 - 400 g/m <sup>2</sup> Kratzspachtelung: ca. 400 - 600 g/m <sup>2</sup> Mörtel: ca. 150 - 300 g/m <sup>2</sup> je 1 mm Schichtdicke
<b>Dichte</b>	Komponente A+B ca. 1,09 g/cm <sup>3</sup>
<b>Konsistenz</b>	niedrigviskos

<b>Verarbeitungszeit</b>	10 °C : 30 Min. 20 °C : 15 Min. 30 °C : 10 Min.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
<b>Härtungszeit (Begehbarkeit)</b>	Härtung ab 0 °C (Raum- und Bodentemperatur) 10 °C : 4 - 8 Std. 20 °C : 2 - 3 Std. 30 °C : 2 Std.
<b>Härtung</b>	10 - 20 Stunden bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 3 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
<b>Überarbeitbarkeit</b>	Nach Härungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C Niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtzeit, während höhere Temperaturen diese verkürzen
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur +10 °C bis +25 °C, max. 75 % rel. Luftfeuchtigkeit, empfohlen < 65 %, mind. 3 Grad über Taupunkt (niedrige Temperaturen verlängern die Abbindezeit extrem)
<b>Biegezugfestigkeit</b>	> 25 N/mm <sup>2</sup> DIN EN 196/1
<b>Druckfestigkeit</b>	> 70 N/mm <sup>2</sup> DIN EN 196/1
<b>Haftzugfestigkeit</b>	> 1,5 N/mm <sup>2</sup> DIN EN 1542
<b>Shore-Härte</b>	D 85 - DIN 53505 (nach 7 Tagen)
<b>GISCODE</b>	RE 55
<b>Kennzeichnung VOC-Gehalt</b>	(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC

*Achtung: Die angegebenen Werte sind Laborwerte, die aufgrund der Vielzahl der objektgebundenen Einsatzmöglichkeiten nur als Richtwerte zu sehen sind.*

## 4. Untergrundvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt wird mit Epoxidharz nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten.

## 5. Verarbeitung

**Mischen** Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebände A leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen.

**Grundierung** Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Raket, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für eine optimale Haftung wird empfohlen, die Fläche in frischem Zustand mit bito Quarzsand QS 422 (Körnung 0,3-0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 18 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden.

**Kratzspachtelung** Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss des Untergrundes wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung empfohlen. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummiraket aufgezogen werden. Die Konsistenz muss der Untergrundsaugfähigkeit angepasst werden und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt. Grundierspachtelung: Grundierungen können gleichzeitig als Glättspachtel aufgetragen werden, wenn sichergestellt ist, dass in einer Schicht ein ausreichender Porenschluss für nachfolgende Beschichtungen erreicht wird.

**Grundierspachtelungen** bito POX Grundierung GE 414 Rapid mit 1 : 0,8 kg Quarzmehl Saxolith 70HE oder 1 : 0,5 kg bito Quarzsand QS 422 0,1 - 0,3 mm füllen. Der Auftrag erfolgt mit dem glatten Gummiraket bei einem Verbrauch von 0,7 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>, abhängig von der Rautiefe des Untergrundes.

**Epoxidharz-Mörtel** Für Reparaturen können Mörtel mit bito POX Grundierung GE 414 Rapid hergestellt werden. Die Verarbeitung sofort nach dem Mischen vornehmen. Den Mörtel mit einer Latte abziehen, mit der Glättkelle verdichten und glätten. Die Einbautemperaturen sollen 5 °C nicht unterschreiten. Die Temperatur an Boden und Luft darf während der Härtung 0 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Hohe Temperaturwechsel haben oftmals Taupunktunterschreitungen zur Folge, welche zu Härtungsstörungen führen. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

### Herstellen von Kratzspachtelungen und Mörteln

Kratzspachtelung:  
1,0 kg bito POX Grundierung GE 414 Rapid  
0,5 - 0,8 kg bito Quarzsand QS 422 oder Quarzmehl Saxolith 70HE

Epoxidharz-Mörtel:  
1,0 kg bito POX Grundierung GE 414 Rapid  
7,0 - 10,0 kg bito Quarzsand QS 422

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischandes erfolgt nach erforderlicher Konsistenz und Festigkeit. Hinweis: Die Verarbeitung von schnellhärtenden Mörteln ist schwierig, die Empfehlung ist nur für kleinflächige Reparaturen vorgesehen.

## 6. Besondere Hinweise

Von der „Verharzung“ der Estrichfugen / Schnittfugen im Beton mit purem oder mit Stellmittel gefülltem Epoxidharz wird abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab. Die Ausführung sollte immer mit bito POX Grundierung GE 414 Rapid in Kombination mit bito Quarzsand QS 422 erfolgen. Hierzu wird empfohlen, mind. 1 bis 3 Gew.-Teile Füllstoff zuzugeben.

**Reinigung** Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung bito EP Spezialverdünner SV 430 verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

**Lagerung** Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor der Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

**Bitte beachten** Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten.

## 7. Bitte beachten

Alle vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Bei Verwendung eines lösemittelhaltigen Tiefgrundes im Innenbereich kann es zu intensivem Lösemittelgeruch kommen. Den Einsatz dieser Produkte im Vorfeld mit dem Auftraggeber abklären.

Mit Veröffentlichung dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Technische Beratung, alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in diesem Merkblatt nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

**Technische Beratung** 030. 477 998 130 oder 030. 860 05 127