



# bito POX Grundierung Express GE 414

universell einsetzbares Grundier- und Mörtelharz

## 1. Produktvorteile

- schnell überarbeitbar
- hohe mechanische und chemische Beständigkeit (Laugen, Salzlösungen, verdünnte Säuren, Mineralöle)
- lösemittelfrei
- nassbelastbar
- hohes Penetrationsvermögen

## 2. Einsatzbereiche

Bindemittel für bito Quarzsand QS 422 zur Herstellung von Estrichen und Hohlkehlen aus EP-Mörtel zum Reprofilieren von Ausbrüchen und Vergießen von Rissen. Grundierung und Kratzspachtelung unter bito Bodenbeschichtungen. Besonders gut geeignet für die Sanierung und Beschichtung von Balkonen, Terrassen und Laubengängen.

## 3. Technische Daten

<b>Materialbasis</b>	2K Epoxidharz, modifizierter Aminhärter
<b>Mischungsverhältnis</b>	Mischungsverhältnis 2,3 :1 (A : B) Gewichtsteile. Grundkomponente und Härter sind im Mischungsverhältnis exakt aufeinander abgestimmt.
<b>Farbton</b>	leicht gelblich, transparent
<b>Glanzgrad</b>	glänzend
<b>Gebindegröße</b>	1 kg
<b>Dichte</b>	ca. 1,1 g/cm <sup>3</sup>
<b>Lagerung</b>	Kühl, trocken und frostfrei. Original verschlossenes Gebinde mind. 12 Monate lagerstabil.
<b>Verbrauch</b>	
Grundbeschichtung	ca. 300 - 400 g/m <sup>2</sup>
Versiegelung	ca. 400 - 500 g/m <sup>2</sup>
Kratzspachtelung für feinraue Böden	ca. 700 g/m <sup>2</sup> /mm bito POX Grundierung Express GE 414 ca. 700 g/m <sup>2</sup> /mm bito Quarzsand QS 422 (0,1 - 0,4 mm)
Kratzspachtelung für raue Böden	ca. 700 g/m <sup>2</sup> /mm bito POX Grundierung Express GE 414 ca. 700 g/m <sup>2</sup> /mm bito Quarzsand QS 422 (0,3 - 0,8 mm)
EP-Mörtel	ca. 190 g/m <sup>2</sup> /mm bito POX Grundierung Express GE 414 ca. 1.500 g/m <sup>2</sup> /mm bito Quarzsand QS 422 (0,3 - 0,8 mm)

Gefüllte Grundierschicht	MV: 1:0,8 Verb. ca. 500-700 g/m <sup>2</sup> mit Quarzmehl
Spachtel-Nivelierschicht	MV: 1:1 Verb. ca. 700 g GE 414, 700 g Quarzmehl QS 1600 bei 1 mm/m <sup>2</sup>
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur +10°C bis +25°C
<b>Konsistenz</b>	niedrigviskos
<b>Topfzeit</b>	ca. 20 Min. bei 23°C und 50 % relat. Luftfeuchtigkeit. Niedrige Temperaturen verlängern die Topfzeit, während höhere Temperaturen diese verkürzen.
<b>Aushärtzeiten</b>	ca. 5 Std. bei 23°C und 50 % relat. Luftfeuchtigkeit. Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen. Niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtzeit, während höhere Temperaturen diese verkürzen.

## 4. Untergrundvorbereitung

<b>geeignete Untergründe</b>	Alle mineralischen Untergründe wie Beton, Zement-, Anhydrit-, Magnesitstrich. Der Untergrund muss tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Öl, Fett, Gummiabrieb und sonstig trennend wirkenden Substanzen sein. Zementöse, kunststoffvergütete Ausgleichsmassen sind auf ihre Beschichtungsfähigkeit hin zu überprüfen ggf. Probeflächen anlegen. Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm <sup>2</sup> betragen. Der kleinste Einzelwert darf 1,0 N/mm <sup>2</sup> nicht unterschreiten. Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchte erreicht haben und dürfen eine Restfeuchtigkeit von 4 % nicht überschreiten. Aufsteigende Feuchte ist auszuschließen.
<b>Untergrundvorbehandlung</b>	Untergrund durch geeignete Verfahren wie Kugelstrahlen, Fräsen, Schleifen so vorbereiten, dass er die aufgeführten Anforderungen erfüllt. 1K Altanstriche und lose 2K Beschichtungen sind prinzipiell zu entfernen. Fehlstellen und Ausbrüche mit EP-Mörtel oberflächenbündig verfüllen. Risse kraftschlüssig mit Epoxidharz verschließen.

## 5. Verarbeitung

	Härter der Grundmasse zugeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk intensiv mischen bis eine gleichmäßige, homogene Konsistenz entsteht. Umtopfen und nochmals gründlich mischen, nicht aus dem Liefergebilde arbeiten!
<b>Auftragverfahren</b>	Je nach Anwendung wird das Material mit bitool Zahngummirakel, bitool Zahn- oder Glättkelle, oder bitool Raket RA 691 verarbeitet.
<b>Grundbeschichtung</b>	Angemischtes Material auf die Fläche gießen mit Gummischieber gleichmäßig verteilen und mit bitool Premium-Walze WP 687 nacharbeiten. Grundierung je nach Bedarf absanden. Für rutschhemmende Folgeschichtung mit bito Quarzsand QS 422 (0,3 – 0,8 mm, Verbrauch ca. 4,0 - 5,0 kg/m <sup>2</sup> ) absanden. Für nachfolgende Verlaufbeschichtungen mit bito Quarzsand QS 422 (0,1 – 0,4 mm, Verbrauch ca. 2,5 kg/m <sup>2</sup> ) absanden.
<b>Kratzpachtelung</b>	Dem angemischtem Material wird bito Quarzsand QS 422 im Mischungsverhältnis 1 : 1 Gewichtsteile beigemischt. Bei feinrauen Untergründen Körnung 0,1-0,4 mm, bei sehr rauhen Untergründen Körnung 0,3-0,8 mm. Das fertige EP- / Sandgemisch auf die Fläche gießen und mit bitool Glätt- oder Zahnkelle oder bitool Raket gleichmäßig verteilen, nach ca. 10 Min. mit bitool Entlüftungsroller entlüften. Sehr offenporige Untergründe vor der Kratzpachtelung mit bito POX Grundierung Express GE 414 grundieren.
<b>EP-Mörtelbelag</b>	Dem angemischtem Material wird bito Quarzsand QS 422 (0,3 – 0,8 mm) im Mischungsverhältnis 1 : 8 bis 1 : 10 beigemischt. Den Mörtel nass in nass auf die vorgrundierte Fläche oder auf die erhärtete, abgesandete Fläche auftragen verdichten und mit Edelstahlkelle glätten.

<b>Spachtel-Nivellierschicht</b>	Dem angemischten Material wird bito Quarzmehl QM 1600 im Mischungsverhältnis 1 : 1 Gewichtsteile beigemischt. Das fertige EP- / Quarzmehlgemisch auf die Fläche gießen und mit bitool Glätt- oder Zahnkelle oder bitool Raket gleichmäßig verteilen, nach ca. 5 Min. mit bitool Entlüftungsroller entlüften. Sehr offene Untergründe vor der Nivellierschicht mit bito POX Grundierung Express GE 414 grundieren.
<b>Keramische Untergründe</b>	Untergrund gründlich reinigen und mit einer Diamantschleifscheibe gründlich schleifen, so dass 90% der Oberfläche mattiert und saugfähig wird. Dann vollflächig grundieren und bei Bedarf Quarzsand einstreuen. Vorspachtelung der Fliesenfugen mit bito POX Grundierung GD 413 oder GE 414 unter Beimischen von bito Quarzsand QS 422 (0,1 - 0,4 mm) im Mischverhältnis 1 : 1.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Sofort nach Gebrauch mit bito EP Spezialverdünner SV 430.
<b>Hinweis</b>	Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen beträgt in Abhängigkeit von der Temperatur ca. 5 Std., Folgebeschichtungen sollten spätestens nach 24 Std. erfolgen, bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges angeschliffen werden.

## 6. Besondere Hinweise

<b>Entsorgung</b>	Nur restleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste: Grundmasse mit Härter aushärten lassen und als Farbabfälle entsorgen. Nur für gewerbliche Verarbeiter bestimmt.
-------------------	--

## 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. 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.

<b>Technische Beratung</b>	030. 477 998 130 oder 030. 860 05 127
----------------------------	---------------------------------------