



bito 2K Haftgrund Super HS 432

universeller Haftvermittler auf Metallen, Keramik sowie auf Alt- und Neu-Untergründen

1. Produktvorteile

- sehr hohe Haftung
- wasserdampfdiffusionsfähig
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- umweltschonend
- einfache Anwendung
- überarbeitbar mit 1K-2K Beschichtungen
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- EMICODE EC 1 PLUS zertifiziert
- Total Solid nach GISCODE

2. Einsatzbereiche

Geeignet auf mineralischen Untergründen, wie z. B. Beton, Zementestrich sowie auf Magnesiabelägen, als Haftgrund für metallische Untergründe, wie z. B. Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, als Haftbrücke für vorbereitete Altbeschichtungen, als Grundierung und Kratzspachtelung für Fliesen und keramische Oberflächen, als Grundierung/Bindemittel für leicht bis mittelbeanspruchbare Abstreubeläge, als Haftvermittler auf Pulverbeschichteten Oberflächen (nur nach Vorprüfung und Anlegen einer Musterfläche); in Kombination mit dampfdichten Beschichtungen nur auf dauerhaft trockenen Untergründen einsetzbar.

3. Technische Daten

Materialbasis	2K Epoxidharz-Haftpromotor
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile A : B = 1 : 8 Volumenteile A : B = 21 : 100
Farbton	milchig trüb
Gebindegröße	Kombi-Einweggebinde 0,9 kg: 0,1 kg Harz, 0,8 kg Härter
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei. Original verschlossenes Gebinde mind. 12 Monate lagerstabil.
Verbrauch	je nach Saugfähigkeit, Ebenheit des Untergrundes Grundierung: ca. 200 - 400 g/m ² Kratzspachtelung: ca. 800 - 900 g/m ² Mörtel: ca. 800 - 900 g/m ² je 1 mm Schichtdicke
Dichte	Komponente A+B ca. 1,80 g/cm ³

Konsistenz	niedrigviskos
Verarbeitungszeit	10 °C : 40 Min. 20 °C : 35 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Härtung ab 0 °C (Raum- und Bodentemperatur) 10 °C : 12 - 16 Std. 20 °C : 8 - 12 Std. 30 °C : 6 - 8 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C Niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtzeit, während höhere Temperaturen diese verkürzen
Verarbeitungsbedingungen	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)
Haftzugfestigkeit	> 1,5 N/mm ² DIN EN 1542
Shore-Härte	D 78 - DIN 53505 (nach 7 Tagen)
GISCODE	RE 20
Kennzeichnung VOC-Gehalt	(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 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, oberflächentrocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z. B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-O/U und KH-O/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb generell eine Grundierung und anschließende Kratzspachtelung vor dem Aufbringen von selbst verlaufenden Beschichtungen empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert/gespachtelt worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine intensive Reinigung durchgeführt werden. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Metallische Untergründe sind mit Grundreiniger oder geeignetem Lösungsmittel zu entfetten. Danach werden die Oberflächen angeschliffen und unverzüglich grundiert. Fliesen und keramische Beläge müssen frei von festhaftenden Bestandteilen sein. Unter den Belägen muss es ausreichend trocken sein.

5. Verarbeitung

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde B 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, weißliche Emulsion entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals mit der notwendigen Wassermenge je nach Anwendung kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Grundierung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit einer Nylon-Rolle oder Gummischieber, anschließend wird nachgewalzt. Das Material in einer gleichmäßig dünnen, geschlossenen Schicht auf den Untergrund auftragen. Pfützenbildung und ungleichmäßige Schichtdicken vermeiden. Bei starker Saugfähigkeit oder porigen Untergründen wird eine weitere Auftragsschicht empfohlen.

Kratzspachtelung

Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung aufgebracht. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz muss der Untergrundaugfähigkeit angepasst werden und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

Grundschrift für Abstreubeläge

Für Abstreubeläge Herstellung einer geeigneten Grundschrift mit bito HS 432 nach erfolgter Kratzspachtelung. Diese kann mit der Traufel über Korn, oder Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden.

Epoxidharz-Mörtel

Für Reparaturen können Mörtel mit bito 2K Haftgrund Super HS 432 hergestellt werden. Zur Herstellung von Industriebelägen wird als Spezialharz EP 150 oder EP 158 empfohlen. Die Verarbeitung ist sofort nach dem Mischen vorzunehmen. Den Mörtel mit einer Latte abziehen, mit der Glättkelle verdichten und glätten.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Während der Härtung für eine gute Belüftung der Fläche sorgen. Zugluft vermeiden!

Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Empfohlene Mischungen

Grundierung:

9,0 kg bito 2K Haftgrund Super HS 432

0,9 - 1,4 l Wasser

Kratzspachtelung:

9,0 kg bito 2K Haftgrund Super HS 432

0,5 l Wasser

1,8 kg bito Quarzsand QS 422 0,1 - 0,3 mm

0,45 kg bito Quarzsand QS 422 0,3 - 0,8 mm (optional)

Grundschrift für Abstreubeläge:
9,0 kg bito 2K Haftgrund Super HS 432
0,45 l Wasser
1,35 - 1,8 kg bito Quarzsand QS 422 0,3 - 0,8 mm

Epoxidharz-Mörtel:
9,0 kg bito HS 432
0,8 - 1,1 l Wasser
40 - 45 kg KLB-Mischsand 1

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird das Wasser untergemischt und danach der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz. Die Verarbeitungszeit darf nicht überschritten werden (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“).
Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

6. Besondere Hinweise

Reinigung	Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser 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