

Technische Information

ECO-BOND 432 Zero Emissionsarmer EP-Klebstoff

Produkt:

2-komponentiger, standfester und emissionsfreier Epoxidharzklebstoff mit sehr geringen Emissionen zum Kleben von diversen Monoflex-, PVC- und Hypalonbändern sowie für allgemeine Spachtelarbeiten auf Beton-, Backstein- und Metalluntergründen. Hat hohe mechanische Festigkeiten und kann für statisch relevante Betonreparaturen, Fugen- und Rissverfüllungen verwendet werden.

Eigenschaften:

- emissionsarm
- thixotropiert
- hinterfeuchtungsbeständig
- für erdberührte Untergründe
- leichte Verarbeitbarkeit
- sehr gute Festigkeit
- keine Grundierung erforderlich
- Physiologisch unbedenklich nach Aushärtung
- EC1, AgBB zertifiziert

Anwendung:

ECO-BOND 432 Zero eignet sich für kraftschlüssige Verklebungen, Reparatur- und Abdichtungsarbeiten im Hoch-, Tief- und Industriebau. Er wird zur Abdichtung von Betonfugen mit Monoflexbändern TPE, Hypalon- und PVC-Fugenbändern eingesetzt sowie zum kraftschlüssigen Verkleben von Betonfertigteilelementen. Zudem eignet er sich zum Verschliessen breiter Risse und Reprofilierung von Betonelementen, Kiesnestern, Metallprofilen etc. Darüber hinaus kann das Material zum Verkleben von faserverstärkten Betonrohren, Betonbauteilen sowie für die hochfeste Verklebung von Stahl und Beton verwendet werden. Schichtdicke max. 30mm, Bei höheren Schichtdicken sind mehrere Applikationen notwendig.

Verbrauch:

1.6 kg/m² und mm Schichtstärke

Gebindegrösse:

25 kg Einheit – Komp. A: 18.75 / Komp. B: 6.25

Beständigkeit:

- Wasser / Abwasser
- Alkalien
- Mineralöle
- verdünnte Säuren
- Schmier-, Treib- und Flugkraftstoffe

Technische Werte:

Mischverhältnis	A : B = 100 : 33 nach Gewicht (3 : 1)
Dichte bei 23°C	ca. 1.60 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität bei 23°C	thixotrop
Druckfestigkeit (DIN EN ISO 604)	> 30 N/mm ²
Biegezugfestigkeit (DIN EN ISO 178)	> 30 N/mm ²
Haftzugfestigkeit auf Beton	> 1.5 N/mm ²
Haftzugfestigkeit auf Stahl	> 10 N/mm ²
Scherfestigkeit	> 10 N/mm ²
Frühwasserbeständigkeit	nach 24 Stunden (23°C)
Verarbeitungszeit (8°C / 23°C / 30°C)	ca. 120 Min. / ca. 60 Min. / ca. 45 Min.
Objekttemperatur	mindestens 8°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C bis 25°C
Maximale relative Luftfeuchtigkeit	bei 8 °C: 75 % (Taupunktabstand +3 °C) bei > 23 °C: 85 % (Taupunktabstand +3°C)
Vollständige Aushärtung	nach 7 Tagen

Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte.

Spezifikationen:

Lieferformen	25 kg Gebinde
Lagerzeit	12 Monate, kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 – 25°C; Temperaturen.

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss tragfähig, trocken oder matt feucht, sauber und frei von Zementmilch, Eis, stehen dem Wasser, Fett, Öl, alten Oberflächenbehandlungen oder Anstrichen sein. Lose oder schlecht haftende Teile müssen entfernt werden, um eine offene Oberflächenstruktur zu erhalten. Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, grob schleifen / fräsen vorbereitet.

Mindestanforderungen:

- frei von Zementhaut, Staub, Öl, Fett
- saugfähig
- Mindestabreissfestigkeit 1,5 N/mm²
- Betonrestfeuchte bis mattfeucht
- Bodentemperatur > 8°C

Verarbeitung:

Die auf min. 15°C temperierten Komponenten werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. ECO-BOND 431 Zero wird mittels Spachtel, Glätt- oder Mauerkelle auf Bänder, Beton, Stein, Mauerwerk, Ziegel oder Metall aufgetragen. Um einen guten Verbund sicher zu stellen, ist es ratsam, beide Kontaktflächen zu beschichten, damit eine gute Penetration und ein Ausgleichen von Unebenheiten erreicht wird. Danach werden die zu verklebende Bauteile gut zusammengepresst und bis zur kompletten Durchhärtung fixiert. Beim Kleben von Bändern Faltenbildungen und Lufteinschlüsse vermeiden. Zum Erreichen einer dauerhaften Verklebung genügt das Auftragen einer 1-2 mm dicken Schicht. Um eine Verkürzung der Verarbeitungszeit zu verhindern, sollten einzelne Gebindeeinheiten aufgebraucht und nie mit frisch angemachtem Material vermischt werden. Bei mattsfeuchten Untergründen den Klebstoff gut in den Untergrund einbürsten. (Pfützenbildung vermeiden).

Verbräuche bei Monoflexbändern:

Monoflex 1mm/100mm =	ca. 0.80 kg / m ¹
Monoflex 1mm/150mm =	ca. 1.30 kg / m ¹
Monoflex 1mm/200mm =	ca. 1.60 kg / m ¹

Verbrauch bei Kratzspachtelung: 1.6 kg/m² und mm Schichtstärke.
(Kann bis zu 30 % mit getrocknetem Quarzsand 0.1 – 0.3 mm gefüllt werden.)

ECO-BOND Zero; 07.26: Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschliesslich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen (AGB).

Eco Bautech & Design AG, Bahnhofstrasse 5a, 9306 Freidorf