

Prenopur Pumatop AVV

Allgemeine Vorbereitungs- und Verarbeitungsrichtlinien (AVV)

Untergrundvorbereitung

Zementgebundene Beton- / Estrichflächen

Die zu beschichtenden Oberflächen müssen nach den Richtlinien der ZTV-SIB 90, oder nach den Empfehlungen des DAfStb vorbereitet werden. Das heisst, die Oberflächen müssen trocken, fest, tragfähig und frei von Schlempe, Staub, Fett und anderen störenden Substanzen sein.

Die Abreissfestigkeit des vorbereiteten Betonuntergrundes muss im Mittel $\geq 1.5 \text{ N/mm}^2$ sein. Die Betonfeuchtigkeit an der Oberfläche darf 6% nicht überschreiten (CM-Gerät).

Es wird empfohlen, den Untergrund mit geeigneten Verfahren, z.B. Kugelstrahlen, Schleifen oder Fräsen vorzubereiten. Die Flächen müssen nach der Behandlung mit einem Industriestaubsauger abgesaugt werden. Nach Wassereinsatz muss für die vollständige Entfernung der Betonfeinstteile gesorgt werden.

Hochfeste, speziell verdichtete Betone wie Vakuumbeton, mit oder ohne Hartstoffearbeitung, erfordern besondere Vorbereitung.

Asphaltbeläge

Asphaltuntergründe werden im Kugelstrahl- oder Fräsverfahren vorbereitet. Mindestens 50% des Zuschlagkornes ist freizulegen. Hohlliegende Beläge, Verdrückungen, Ausweichungen u.ä. müssen gesondert bearbeitet werden. In jedem Fall muss eine Probefläche grundiert und nach der Aushärtung beurteilt werden.

Magnesit und Anhydrit

Die Oberflächen müssen sauber, fest, fett- und ölfrei sein. Eventuell vorhandene Anreicherungen von Magnesiumchloridlauge müssen durch geeignete Verfahren (mechanisch und/oder wässrig; Heissdampf) - wir empfehlen das Kugelstrahlen - entfernt werden. Es ist durch Feuchtigkeitsmessungen nachzuweisen, dass die spezifischen Haushaltfeuchten vorliegen (Magnesit ca. 6 - 7%, Anhydrit $< 0.3\%$). Es ist sicherzustellen, dass solche Bodenbeläge vor rückwärtiger Durchfeuchtung fachgerecht geschützt sind. Eine Probegrundierung mit anschliessender Beurteilung ist unerlässlich.

Bei Aussenanwendungen und im Nassraumbereich sind diese Ausgleichsschichten zu vermeiden.

Stahl

Die Oberflächenvorbereitung erfolgt durch Stahleinstrohung entsprechend Normreinheitsgrad SA 2.5 gemäss DIN EN ISO 12944. Siehe unsere Verlegerichtlinie UK 22.

Holz

Die Holzoberfläche muss schmutz-, fett- und ölfrei sein. Unter Umständen ist ein aufrauen (z.B. durch schleifen) erforderlich. Es sind nur Holzwerkstoffe einzusetzen, welche wasserfest verleimt sind. Siehe unsere Verlegerichtlinie UK 22.

Allgemeine Bedingungen

Prenopur Pumatop-Beschichtungen sind nur gering wasserdampfdiffusionsfähig, daher sind Massnahmen gegen aufsteigende Feuchtigkeit aus dem Untergrund zwingend notwendig. Der Untergrund darf keine inhibierenden oder beschleunigenden Stoffe und keine Stoffe mit Trennmittelwirkung enthalten. Generell müssen vor Arbeitsbeginn mit der Grundierung einige ausreichend grosse Aushärteproben ausgeführt werden. Nach der Aushärtung muss durch Kratzprobe sichergestellt werden, dass die Haftung auf dem Untergrund ausreichend ist.

Klima- und Objektbedingungen

Hinsichtlich der Verarbeitung, der Reaktion und des Materialverbrauchs, sind die Umgebungs- und Objekttemperaturen von Bedeutung. Niedrige Temperaturen verzögern die Reaktion, führen durch eine erhöhte Viskosität zu Materialmeherverbrauch und schlechteren Verlaufseigenschaften. Hohe Temperaturen beschleunigen die Aushärtung, verkürzen die Verarbeitungszeit und mindern die Oberflächenqualität.

Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, da es andernfalls zu Blasenbildung kommen kann. Dies ist auch in Innenräumen mit Fensterflächen (Sonneneinstrahlung) zu berücksichtigen.

Vor und während der Aushärtung muss die relative Luftfeuchtigkeit beachtet werden.

Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen. Bei Erreichen der Taupunktgrenze sind die Arbeiten umgehend einzustellen.

Applikationsverfahren Grundierung

Die Applikationsverfahren sind in den Merkblättern zu den einzelnen Prenopur Pumatop-Produkten beschrieben. Bei den Beschichtungsharzen ist das Verfahren systemabhängig. Beim Grundieren ist besonders zu beachten, dass saugfähige Untergründe bis zur Porensättigung getränkt werden müssen. Eventuell sind hierzu mehrere Arbeitsgänge notwendig. Es muss ein geschlossener Harzfilm an der Oberfläche vorliegen.

Das Abstreuen der Grundierung muss mit Naturquarzsand $0.7 - 1.2 \text{ mm}$, max. 50 g/m^2 oder $0.3 - 0.8 \text{ mm}$, max. 250 g/m^2 geschehen. Das Abstreuen dient ausschliesslich dazu, die Haftbrücke griffiger zu gestalten, damit nachfolgende Beläge problemlos aufgerakelt werden können.

Zwischenstandzeiten

Bei Prenopur Pumatop-Harzen sind keine speziellen Zwischenstand-

zeiten zu berücksichtigen. Jede Schicht kann sofort nach dem Aushärten und Erkalten oder auch zu jedem späteren Zeitpunkt überarbeitet werden. Zwischenzeitlich angefallene Verschmutzungen sind selbstverständlich vor dem Überarbeiten zu entfernen. Auch alte MMA-Beläge können in der Regel mit Prenopur Puma-Harzen überarbeitet oder repariert werden.

Die Monomeren in der frischen Zubereitung lösen die alte Schicht an und sorgen so für einen einwandfreien Verbund.

Verpackung

Prenopur Pumatop-Harze werden auch in 180 kg Fässern und 50 kg Hobbocks ausgeliefert. Da es für alle Prenopur Pumatop-Harze dieselbe pulverförmige Komponente (Prenocryl 281 Catalysator) gibt und deren Dosierung temperaturabhängig ist, gibt es keine Arbeitspackungen wie sie z.B. von Epoxydharzen bekannt sind.

Prenocryl 281 Catalysator wird Kartonweise ausgeliefert und den Gegebenheiten entsprechend zudosiert. Es empfiehlt sich eine Abmessung in ml mit graduierten Bechern.

Aufrühren der Harze vor Arbeitsbeginn

Prenopur Pumatop-Harze enthalten gelöstes und fein verteiltes Hartparaffin. Bei Abkühlung unter +15°C während der Lagerung oder des Transport kann sich das Paraffin in Klumpen abscheiden. In diesem Fall ist es unumgänglich, die Gebinde jeweils vor Arbeitsbeginn aufzurühren. Das Produkt darf dabei nicht kälter als +25°C sein, sonst ist eine homogene Verteilung des Paraffins nicht mehr gewährleistet.

Verarbeitung

Grundsätzlich werden Prenopur Pumatop-Harze zuerst mit Pigment, Stellmittel oder ähnlichem versetzt, dann mit der entsprechenden Menge Prenocryl 281 Catalysator gerührt, bis sich das Pulver vollständig aufgelöst hat. Bei Harztemperaturen < +10°C muss die Rührzeit mindestens 5 Minuten betragen! Die Füllstoffe werden erst anschliessend hinzugegeben. Das Rührgerät muss in EX-geschützter Ausführung sein, ebenso alle anderen Elektrogeräte, die an der Baustelle benutzt werden. Nach dem Mischen kann ohne Umtopfen direkt appliziert werden.

Luftsauerstoff wirkt inhibierend. Das Hartparaffin in den Prenopur Pumatop-Zubereitungen schwimmt nach der Applikation an die Oberfläche und schützt sie vor Sauerstoffkontakt. Kommt es zu Lufteinschlüssen innerhalb der Beläge, so wird die Aushärtung auch dort durch Sauerstoffinhibierung gestört. Zur Vermeidung von Lufteinschlüssen sind unsere Rezepturen und Empfehlungen bezüglich Füllgrad, Körnung und Sieblinie der Füllstoffe, maximaler Anteil Thixotropiermittel usw. exakt zu befolgen.

Zwischen zwei Arbeitsgängen darf nicht geschliffen werden, da hierbei Paraffinpartikel schmelzen und zu einem geschlossenen, dünnen Film mit Trennwirkung verteilt werden. Prenopur Pumatop-Produkte dürfen nicht mit Wasser, Dispersion, Lösungsmitteln, Monomeren, Weichmachern oder anderen Stoffen vermischt werden. Beim verfüllen ist das optimale Mischungsverhältnis von den Zuschlagstoffen selber und den äusseren Bedingungen auf der Baustelle abhängig. So ist bei tiefen Temperaturen und bei starker Rauigkeit des Untergrundes mit einem höheren Bindemittelbedarf zu rechnen. Ausserdem wirken sich die Pigmentierung der Sande sowie die Schichtdicke auf den Harzverbrauch aus. Ein zu geringer Bindemittelanteil führt zu Aushärtstörungen, ein zu hoher Bindemittelanteil zu Pfützenbildung. Sollen Zuschlagstoffe verwendet werden, die von unseren Empfehlungen abweichen, so muss deren Eignung zunächst

im Versuch nachgewiesen werden. Sie dürfen keine inhibierenden oder beschleunigenden Stoffe enthalten (z.B. Metallionen) und nicht zu Paraffinabsorption neigen. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Produkte werden sehr stark von den Zuschlagstoffen beeinflusst. Bei Dekorfliesen dürfen nur kunstharzgecoatete Typen verwendet werden. Beim Abstreuen mit Quarzsanden mit zu feinen Sieblinien kann es, vor allem bei niedrigen Temperaturen, zu einer kapillarwirkung kommen (Dochteffekt). Dabei kriecht das Bindemittel über die eng aneinander liegenden Quarzkörner nach oben. Die sich vergrössernde Oberfläche kann nicht mehr ausreichen durch den Paraffin abgedeckt werden. Härtestörungen durch Sauerstoffinhibierung sind die Folge. Hat ein solches „Dochten“ stattgefunden, bemerkt man das beim entfernen des überschüssigen Sandes. Der Sand erscheint feucht und klumpig. Ausgeprägter Monomergeruch bleibt wahrnehmbar.

Lagerung

Prenopur Pumatop-Produkte müssen in ungeöffneten Originalverpackungen frostfrei und trocken gelagert werden. Direkte Sonneneinstrahlung und Wassereinwirkung müssen unbedingt vermieden werden. Die optimale Lagertemperatur beträgt +15°C bis +20°C. Nach der vorgegebenen Lagerzeit von maximal 6 Monaten kann eine einwandfreie Qualität der Produkte nicht mehr garantiert werden.

Gefahrenhinweise

Im Auslieferungszustand sind die Reaktionsharze und der Härter Gefahrenstoffe. Die Harze sind feuergefährliche Flüssigkeiten mit Flammpunkten von +10°C, d.h., sie sind nach VbF in die Gefahrenklasse A I eingestuft und müssen von allen Zünd- und Wärmequellen ferngehalten werden. Das Härterpulver (Prenocryl 281 Catalysator) ist als brandfördernd eingestuft. Massnahmen für den Brand- und Explosionsschutz, zur Baustellensicherung und zur Arbeitshygiene müssen entsprechend den Richtlinien und Unfallverhütungsvorschriften getroffen werden. Die Unfallmerkblätter zu den Prenopur Pumatop-Produkten sind mitzuführen und zu beachten.

Sicherheitshinweise

Die obigen Aussagen und die technischen Informationen beruhen auf zuverlässigen Testresultaten. Daraus kann aber keine Haftung abgeleitet werden, auch nicht gegenüber Drittpersonen. Eigene Prüfungen, gekoppelt mit der zweckgebundenen Verwendung, sind für den Kunden unerlässlich. Für die Eignung trägt er die Verantwortung.

Die Produkte- und Sicherheitsdatenblätter müssen sorgfältig gelesen und beachtet werden. Es gelten die EU Sicherheitsrichtlinien. Produkte nicht Gefrierkonditionen aussetzen.

PSA, Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen. Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden.