



Technisches Merkblatt

ASODUR®-B351 INDUFLOOR-IB3357

Art.-Nr. 205796

Universelle Industrie- und Gewerbebodenbeschichtung

CE	
1119	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 12 2.05796	
EN 1504-2 ASODUR-B351 Oberflächenschutzprodukt - Beschichtung	
Prinzip 5.1/6.1	
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit:	w < 0,1 kg/m ² × h ^{0,5}
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit:	≥ 1,5 (1,0) N/mm ²
Abriebfestigkeit:	Massenverlust: ≤ 3000 mg
Schlagfestigkeit:	Klasse II
Druckfestigkeit:	Klasse I
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff:	Härteverlust < 50%
Brandverhalten:	Klasse E
Gefährliche Stoffe:	Übereinstimmung mit 5.3 [EN 1504-2]

CE	
17	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 17 2.05796	
EN 13813 ASODUR-B351 Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung für Anwendung in Innenräumen	
SR-B2,0-ARO,5-IR8	
Brandverhalten gemäß K 2010/85/EU	Bfl
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Druckfestigkeit	C60
Biegezugfestigkeit	F30
Verschleißwiderstand	ARO,5
Haftzugfestigkeit	B2,0
Schlagfestigkeit	IR8

- landwirtschaftlich genutzten Flächen
- Verlaufsmörtel unter Zugabe von 50 % Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,6 mm

Technische Daten:

Basis:	2-komp. Epoxidharz
Standardfarben:	≈RAL 7032, ≈RAL 7030
Viskosität bei +20 °C:	ca. 1.200 mPas ±15 %
Mischdichte*:	ca. 1,41 g/cm ³ bei +23 °C
Mischungsverhältnis:	100 : 24 Gew.-Teile
Verarbeitungszeit:	ca. 45 Min. bei +10 °C ca. 30 Min. bei +20 °C ca. 10 Min. bei +30 °C

Härtetemperatur

(Material/Untergrund): +8 °C bis +30 °C

Begehbar*:	nach ca. 12 Std.
Überarbeitbar*:	nach ca. 12 Std./max. 24 Std.
Durchgehärtet*:	nach ca. 7 Tagen
Druckfestigkeit:	ca. 70 N/mm ²
Biegezugfestigkeit:	ca. 44 N/mm ²
Shore-D Härte:	ca. 72
Haftzugfestigkeit:	≥1,5 N/mm ²
Reinigung:	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch sorgfältig mit ASO-R001 reinigen.

Lieferform: 15- und 30-kg-Gebinde
Komponente A und Komponente B befinden sich im abgestimmten Mischungsverhältnis.

Lagerung: Frostfrei, kühl und trocken, ≥+10 °C bis +25 °C, 24 Monate, im original verschlossenen Gebinde, angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

* bei +23 °C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit

- zweikomponentiges Epoxidharz
- lösungsmittelfrei nach Empfehlung Deutsche Bauchemie e.V.
- zähelastisch
- pigmentiert
- mechanisch und chemisch hoch belastbar
- hohe Druck- und Biegezugfestigkeit
- beständig gegen eine Vielzahl von Säuren und Laugen, sowie gegen herkömmliche Reinigungsmittel in Anwenderkonzentration
- witterungsbeständig
- lebensmittelneutral
- Brandklasse B (DIN EN 13501) bei 50 Gew.% Quarzsandzugabe
- geprüfte Rutschhemmungsklassen R 9 bis R12

Einsatzgebiete:

ASODUR-B351 wird eingesetzt als mechanisch belastbare Industriebodenbeschichtung auf zementgebundenen Flächen wie Beton und Estrich für

- Produktions- und Lagerräume
- Bodenflächen in der Lebensmittelindustrie und Großküchen, Werkstätten, Wäschereien, auf Verladeanlagen, Fahrstraßen etc.

ASODUR®-B351

Untergrund:

Die zu bearbeitenden Flächen müssen

- trocken, fest, tragfähig und griffig sein,
- frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen, z. B. Staub, Schlempe, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste u. ä.,
- geschützt sein vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung.

Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.

Je nach Beschaffenheit des zu bearbeitenden Untergrundes sind dazu geeignete mechanische Verfahren, z. B. Hochdruckwasserstrahlen, Fräsen, Kugelstrahlen, Schleifen etc. einzusetzen, mit denen eine strukturierte, offene Oberfläche erzielt wird. (Größere Fehlstellen, Risse sind mit geeigneten Produkten aus dem SCHOMBURG-Sortiment vorgängig instand zu setzen.)

Entsprechend des jeweiligen Untergrundes sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

Zementgebundenen Flächen:

- Güte des Betons: mind. C 20/25
- Güte des Estriches: mind. EN 13813 CT-C25-F4
Haftzugfestigkeiten: $> 1,5 \text{ N/mm}^2$
- Güte des Putzes: mind. P IIIa/P IIIb
Haftzugfestigkeit: ca. $0,8 \text{ N/mm}^2$

Verarbeitung:

Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Die B-Komponente wird zu der A-Komponente hinzugegeben. Es ist darauf zu achten, dass der Härter restlos aus seinem Behälter herausläuft. Das Vermischen der beiden Komponenten hat mit einem geeigneten Rührgerät bei ca. 300 U/Min. (z. B. Bohrmaschine mit Rührwerk) zu erfolgen. Dabei ist wichtig, auch von den Seiten und vom Boden her aufzurühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homo-

gen (schlierenfrei) ist; Mischzeit ca. 3 Minuten. Die Materialtemperatur sollte beim Mischvorgang ca. $+15 \text{ °C}$ betragen.

Das vermischte Material nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Die Masse in einen sauberen Mischeimer umtopfen und nochmals sorgfältig durchrühren.

Herstellung des Verlaufmörtels:

Der Verlaufmörtel besteht aus:

ASODUR-B351: 1,0 Gew.-T.

Quarzsand: 0,5 Gew.-T.

(Körnung: 0,1 - 0,6 mm)

Die Zumischung des Quarzsandes erfolgt in die zuvor homogen angemischte und umgetopfte Harz- und Härterkomponente. Es ist darauf zu achten, dass die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischt werden. Bei der Zumischung von Quarzsanden ist darauf zu achten, dass diese feuergetrocknet sind und wie ggf. sonstige Zuschläge ebenfalls eine Temperatur von ca. $+15 \text{ °C}$ haben. Vor der Applikation auf senkrechten und geneigten Flächen empfiehlt sich bei Roll- und Spachtelbeschichtungen die Zugabe des Faserfüllstoffes ASO-FF. Die Zugabemenge liegt für Spachtelbeschichtungen bei 2-5 Gew.-% je nach Neigung der Fläche. Eine Zugabe erfolgt vorzugsweise portionsweise unter Verwendung eines geeigneten Rührgerätes.

Applikationsverfahren/Verbrauch:

ASODUR-B351 wird im Spachtelverfahren verarbeitet.

Bevor ASODUR-B351 aufgetragen wird, ist der Untergrund vorzubereiten und mit

- ASODUR-GBM zu grundieren.
- Die Grundierung ist, frisch in frisch, mit Quarzsand der Körnung: 0,1 - 0,6 mm Ø abzustreuen!
- Bei starken Unebenheiten erfolgt je nach Rautiefe eine Kratzspachtelung. (Siehe gültiges Technisches Merkblatt ASODUR-GBM Universalgrundierung).

ASODUR®-B351

Dünnbeschichtung (glatte Oberfläche),

Schichtdicke: ca. 1,0 mm:

Nach der Erhärtung der Grundierungsschicht und Beseitigung des nicht gebundenen Quarzsandes wird ASODUR-B351 in einem Arbeitsgang im Spachtelverfahren aufgetragen.

Verbrauch: ca. 1.400 g/m² je mm Schichtdicke

Dickbeschichtung (glatte Oberfläche):

ASODUR-B351 mit Quarzsand (0,1 – 0,6 mm Ø) im Verhältnis 2 : 1 Gew.-Teile gefüllt, wird in einem Arbeitsgang im Spachtelverfahren aufgetragen.

Verbrauch (reines Bindemittel):

ca. 1.200 g/m² je mm Schichtdicke

Verbrauch (Quarzsandzugabe):

ca. 600 g/m² je 1 mm Schichtdicke

Verbrauch (fertige Mischung):

ca. 1.800 g/m² je 1 mm Schichtdicke

Zur Entlüftung der aufgetragenen Verlaufbeschichtung ist die Fläche unbedingt mit einer Stachelwalze abzurollen, um eine Blasenbildung zu verhindern.

Dickbeschichtung (rutschhemmende Oberfläche):

ASODUR-B351 mit Quarzsand (0,1 – 0,6 mm Ø) im Verhältnis 2 : 1 Gew.-Teile gefüllt, wird in einem Arbeitsgang im Spachtelverfahren aufgetragen.

Verbrauch (fertige Mischung): ca. 1.800 g/m² je mm Schichtdicke

Zum Entlüften der aufgetragenen Verlaufbeschichtung ist die Fläche unbedingt im Kreuzgang mit einer Stachelwalze abzurollen, um eine Blasenbildung zu verhindern.

Je nach Anforderung an den Rutschfestigkeitsgrad wird auf der erhärteten Beschichtungsfläche eine Einstreuschicht mit ASODUR-B351 im Kreuzgang aufgerollt.

Verbrauch: ca. 300–400 g/m².

Die frische Einstreuschicht wird mit Quarzsand vollflächig abgestreut (Körnung 0,1–0,6 mm, 0,5–1,0 mm oder 1,0–1,6 mm*, gemäß erforderlicher Rutschhemmungsklasse).

Verbrauch an Abstreukorn: ca. 1,5 kg/m²

Nach Aushärtung ist der überschüssige, nicht gebundene

Quarzsandanteil sorgfältig zu entfernen, bevor die Deckversiegelung appliziert wird.

(*z. B. Quarzwerke GmbH, Frechen)

Deckversiegelung: ASODUR-B351 wird in einem Arbeitsgang auf der Einstreuschicht mit einer kurzflorigen Fellrolle gleichmäßig aufgetragen und im Kreuzgang verteilt.
Verbrauch: ca. 400 – 800 g/m²

Hinweise:

Die Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen betragen ca. 12 Std. bis max. 24 Std. bei + 23 °C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit.

Sonderfarben:

Bei folgenden Sonderfarben ist ein Mindestverbrauch von 2,8 kg/m² erforderlich:

RAL 1006, RAL 1007, RAL 1012, RAL 1016, RAL 1017, RAL 1021, RAL 1023, RAL 1028, RAL 1032, RAL 1037, RAL 2001, RAL 2002, RAL 2003, RAL 2009, RAL5020

Anmerkungen:

Vor der Applikation auf senkrechten und geneigten Flächen empfiehlt sich die Zugabe des Faserfüllstoffes ASO-FF.

Die Zugabemengen liegen zwischen 2–5 Gew.-%.

Bei Restfeuchtigkeiten von > 4 % und rückseitiger Feuchtigkeitsbelastung ist als Grundierung ASODUR-SG3 Feuchtesperrgrund (siehe Technisches Merkblatt) zu verwenden.

Wichtige Hinweise:

- SCHOMBURG-Produkte werden in der Regel in Arbeitspackungen, d.h. in aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Bei Lieferungen in Großgebinden müssen Teilmengen mittels Waage abgewogen werden. Die gefüllte Komponente immer gründlich aufrühren und erst dann mit der zweiten Komponente vermischen. Dies geschieht mit einem geeigneten Rührwerk, z. B. Polyplan/Ronden-Rührkorb

ASODUR®-B351

oder gleichwertig. Um Mischfehler auszuschließen, wird in ein sauberes Gebinde umgetopft und erneut gemischt. Die Mischgeschwindigkeit sollte ca. 300 U/Min. betragen. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft eingerührt wird. Die Temperatur der Komponenten soll mindestens +15 °C betragen. Dies gilt auch für die eventuell einzumischenden Füllstoffe, z. B. Sande. Die Zumischung der Füllstoffe erfolgt, nachdem die beiden Flüssigkomponenten vermischt wurden. Danach das komplett angerührte Material sofort auf dem vorbereiteten Untergrund geben und umgehend gemäß Angaben in den Technischen Merkblättern sorgfältig verteilen, eine Verwendung von kurzfloorigen Nylon-Fellrollen (6 mm) mit texturiertem Polyamidbezug oder gleichwertig wird empfohlen. 1-komponentige Produkte sind vor Gebrauch immer gründlich aufzurühren.

- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Farbtöne: Geringe Farbunterschiede, bedingt durch verschiedene Produktionsansätze und Rohstoffschwankungen, sind unvermeidlich. Bei Beschichtungsarbeiten ist dieses zu berücksichtigen. Abgegrenzte Flächenabschnitte sind mit demselben Produktionsansatz (siehe Chargen-Nr. auf dem Liefergebäude) durchzuführen.
- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark gestört werden. Beschichtungsarbeiten bedingen eine Untergrundtemperatur von mind. 3 °C über der

Taupunkttemperatur.

- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die alte Oberfläche gut zu reinigen und gründlich anzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neubeschichtung vorzunehmen.
- Oberflächen-Schutzsysteme müssen nach ihrer Applikation für ca. 4-6 Stunden vor Feuchtigkeit (z. B. Regen-, Tauwasser) geschützt werden. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung und/oder eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte und/oder klebrige Oberflächen sind, z. B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.
- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauhigkeit und -saugfähigkeit, Niveausgleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10% auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung mit bzw. durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVW 150106 entsorgt werden.

Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

GISCODE: RE 1

ASODUR®-B351

Beständigkeitsliste

Prüfflüssigkeiten	Konzentration (%)	Klassifizierung		
		geringe Beständigkeit (≤ 8 Stunden)	mittlere Beständigkeit (≤ 72 Stunden)	hohe Beständigkeit (≤ 14 Tage)
Anorganische Säuren				
Salpetersäure	15			■
Schwefelsäure	15			■
Salzsäure	30			■
Organische Säuren				
Ameisensäure	2			■
Zitronensäure	15			■
Milchsäure	20			■
Alkalien				
Natronlauge	20			■
Ammoniak	25			■
Lösemittel				
Kerosin	pur			■
Benzin	pur			■
Diesel	pur			■
Ethanol	pur		■	
Öle				
Motoröl	pur			■
Bremsflüssigkeit	pur			■
Heizöl	pur			■
Wässrige Lösung				
Tausalzlösung	35			■

Alle Angaben wurden unter Laborbedingungen bei +20 °C ermittelt, Abweichungen durch höhere Temperaturen, örtliche Gegebenheiten und Umgebungsbedingungen sind möglich, leichte optische Oberflächenveränderungen oder geringfügiges Aufquellen, ohne die Funktionalität der Abdichtung zu beeinträchtigen, sind dabei grundsätzlich nicht auszuschließen. Im Zweifelsfall empfehlen wir eine objektbezogene Eignungsprüfung.

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendung hinausgehen, steht Ihnen unser technischer Beratungsdienst zur Verfügung. Diese bedürfen dann zur Verbindlichkeit der rechtsverbindlichen schriftlichen Bestätigung. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Im Zweifelsfall sind Musterflächen anzulegen. Mit Herausgabe einer neuen Fassung der Druckschrift verliert diese ihre Gültigkeit.