

Anleitung flexibilisierte 2K EP Bodenbeschichtung auf Holzboden, rutschhemmend R12 V6

(auch für R12 und R12 V4 einsetzbar)

Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung- und Prüfung
3. Grundierung
4. Abstreuen der frischen Grundierung
5. Beschichtung
6. Abstreuen der frischen Beschichtung mit Quarzsand
7. Endbeschichtung
8. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden
9. Wichtige Hinweise

1. Verarbeitungsmöglichkeiten

Streichen, Rollen und Rakeln

2. Untergrundvorbereitung- und Prüfung

Die Oberfläche muss trocken, eben, feingriffig, fest sowie fett- und ölfrei und frei von losen Teilen sein. Haftungsmindernde Verunreinigungen müssen vor dem Beschichten durch geeignete Verfahren entfernt werden.

3. Grundierung mit cds-Beschichtung Flex SF

cds-Beschichtung Flex SF ist ein flexibilisiertes, pigmentiertes 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

cds-Beschichtung HB flex SF ist ein Epoxidharzmaterial zum Beschichten bzw. Versiegeln von vornehmlich Gussasphalt und Asphaltfeinbeton in Innenräumen. Auch für problematische Untergründe, wie Fliesen oder Keramikplatten geeignet. Dabei können die Versiegelungen oder Beschichtungen mit glatter oder rutschfester Oberfläche gefertigt werden. Die Anwendung von cds-Beschichtung HB flex SF empfiehlt sich für Betriebs- und Produktionsstätten, Lagerhallen, Garagen, Parkdecks und dergleichen.

Was ist ein 2K Material und was ist zu beachten?

>> Anleitung zur [Verarbeitung von 2-Komponenten Material](#)

Vorgehensweise

cds-Beschichtung HB Flex SF mit dem mitgelieferten Härter mischen
Mischungsverhältnis: 77 : 23 (nach Gewicht)

Mischvorgang

Stamm- (A) und Härterkomponente (B) sind im genau dosierten Mischungsverhältnis abgepackt. Die Komp. B wird vollständig in die Komp. A entleert (austropfen bzw. auskratzen), beide Komponenten werden anschließend gut und intensiv miteinander vermischt. Für das Mischen ist ein elektrisches Handrührgerät zu empfehlen, z.B. langsam laufende Bohrmaschine (300-400 U/Min.) mit angesetztem Rührkorb. Beim Mischen sind Seiten- und Bodenfläche des Gebindes mehrfach scharf abzustreifen.

Anleitung flexibilisierte 2K EP Bodenbeschichtung auf Holzboden, rutschhemmend R12 V6

(auch für R12 und R12 V4 einsetzbar)

	Verarbeitungszeit (Minuten)			begehrbar nach (Stunden)			ausgehärtet nach (Tagen)		
	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+30°C
Härter S	-	45	20	-	18	10	-	7	5
Härter FH	45	20	-	24	16	-	7	5	-

Mindesthärtungs- bzw.

Objekttemperatur:

max. Verarbeitungs- bzw.

Objekttemperatur:

Chemikalienbeständigkeit:

+ 15°C mit Härter S

+ 5°C mit Härter FH

+ 35°C mit Härter-S

+ 25°C mit Härter-FH

cds-Beschichtung HB flex SF ist beständig gegen herkömmliche Reinigungsmittel, verdünnte Säuren und Laugen, Motoröl, Diesel sowie kurzzeitig gegen Ottokraftstoff.

Farbtonabweichungen sind rohstoffbedingt unvermeidbar. Deshalb bei unterschiedlichen Chargen Stammkomponenten vorher mischen oder für klare optische Begrenzung sorgen. Durch die Zugabe von Füllstoffen können bei hellen Farbtönen Farbabweichungen auftreten.

Um Mischfehler völlig auszuschließen, muss das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umgefüllt und nochmals durchgerührt und danach zügig verarbeitet werden.

Verarbeitung:

Material aufrollen mit ca. 300 g/m²

4. Abstreuen der noch frischen Grundierung

Direkt nach Aufbringen der Grundierung wird die Fläche mit CDS Quarzsand 0,3 - 0,9 mm dünn abgestreut. Verbrauch ca. 300 g /m²

Am nächsten Tag überschüssigen Sand vor dem nächsten Arbeitsgang sauber abkehren bzw. absaugen.

Zum Begehen der frischen Fläche zum Einstreuen des Quarzsandes gibt es bei uns sogenannte Nagelsohlen. Damit kann man problemlos über die nasse Bodenbeschichtung laufen.

Schnellsuche im Shop

nagelsohlen



6. Beschichtung

mit cds-Beschichtung Flex SF wie unter Punkt 3. beschrieben

Verarbeitung:

cds-Beschichtung HB Flex SF mit der Epoxyrolle satt aufrollen. Verarbeitungszeiten beachten!

Auftragsmenge ca. 1,2 kg /m²

7. Abstreuen der noch frischen Beschichtung

Direkt nach Aufbringen der Grundierung wird die ganze Fläche mit CDS Quarzsand 0,3 - 0,9 mm im Überschuss abgestreut. Verbrauch ca. 4-5 kg /m²

Am nächsten Tag überschüssigen Sand vor dem nächsten Arbeitsgang sauber abkehren bzw. absaugen.

Anleitung flexibilisierte 2K EP Bodenbeschichtung auf Holzboden, rutschhemmend R12 V6

(auch für R12 und R12 V4 einsetzbar)

8. Endbeschichtung

mit cds-Beschichtung Flex SF wie unter Punkt 3. beschrieben

Vorgehensweise

cds-Beschichtung HB Flex SF mit dem mitgelieferten Härter mischen wie unter Punkt 6 beschrieben
Mischungsverhältnis: 77: 23 (nach Gewicht)
und zusätzlich 5% cds-EP-Verdünnung

Mischvorgang wie zuvor beschrieben

Verarbeitung:

cds-Beschichtung HB Flex SF mit der Epoxyrolle satt aufrollen. **Verarbeitungszeiten beachten!**
Auftragsmenge ca. 0,7 kg /m²

Benötigte Materialien / Materialverbrauch

cds-Bodenbeschichtung im Komplettsset R12V6

>> darin enthalten:

cds-Beschichtung HB Flex SF	2,3 kg /m ²
cds-Quarzsand 0,3 - 0,9 mm	5,0 kg /m ²
cds-EP-Verdünnung	0,04 kg/m ²

Schnellsuche im Shop

flex-r12v6 

9. Wie finden Sie die Produkte im Onlineshop

[zum Shop](#)

Speichern oder drucken Sie diese Anleitung. Dann können Sie bequem aus der Anleitung alle Artikel über die Eingabe der  in die **Schnellsuche im Shop oben rechts** aufrufen.

Wie funktioniert die Schnellsuche? >> [zur Erklärung](#)

Schnellsuche im Shop

Kürzel 

10. Wichtige Hinweise

Details zur Beschichtung entnehmen Sie bitte den jeweiligen Produktinformationen.

Die angegebenen Materialmengen basieren auf unseren Erfahrungswerten. Abweichungen durch unterschiedliche Untergründe oder Verarbeitungsweisen sind möglich.

Die beschriebenen Materialien sind für Industriehallen und ähnliches gemacht. Sie sind extrem belastbar, staplerbefahrbar usw. Es empfiehlt sich jedoch, in der ersten Woche noch etwas vorsichtig mit der neuen Lackoberfläche umzugehen, da der Lack erst nach 1 Woche vollständig ausgehärtet ist.

Dieses Beschichtungssystem ist auf Lösemittelbasis. Es kommt während der Verarbeitung zu einer leichten Geruchsbelästigung weshalb man während der Arbeiten für ausreichende Belüftung sorgen sollte. Die Temperatur beim Lackieren und Trocknen sollte nie unter 18°C. sein

2K Materialien sollen innerhalb von 24 Stunden überstrichen werden.

Bei längerer Zwischentrocknungszeit muss direkt vor dem nächsten Anstrich angeschliffen werden, da es sonst zu Haftungsproblemen kommt.

Die vorliegenden Angaben haben beratenden Charakter, sie basieren auf bestem Wissen und sorgfältigen Untersuchungen nach dem derzeitigen Stand der Technik. Eine Rechtsverbindlichkeit kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Deshalb bitte immer auch noch die technischen Datenblätter der Hersteller beachten und bei Fragen zur Verarbeitung Rücksprache halten.