

Anleitung 2K Epoxidharz Bodenbeschichtung rutschhemmend R11 V6 (auch für R11 und R11 V4 einsetzbar)

Arbeitsbeschreibung

Diese Arbeitsbeschreibung ist in folgende Punkte gegliedert:

1. Angabe der Verarbeitungsmöglichkeiten
2. Untergrundvorbereitung- und Prüfung
3. Grundierung
4. Abstreuen
5. Endbeschichtung
6. Erklärung wie Sie die aufgeführten Produkte im Onlineshop finden
7. 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 und absandenden Teilen sein. Die Abreißfestigkeit darf 1,5 N/mm² nicht unterschreiten. Haftungsmindernde Verunreinigungen müssen vor dem Beschichten durch geeignete Verfahren entfernt werden.

3. Grundierung mit cds-Grundierung MB

cds-Grundierung MB ist ein niedrigviskoses, füllstoffreies 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

cds-Grundierung MB dient zum Grundieren saugfähiger, mineralischer Untergründe vorwiegend im Innenbereich (unter Dach). **cds-Grundierung MB** verfestigt die Oberfläche und verleiht nachfolgend aufzubringenden Reaktionsharzschichten einen einwandfreien Verbund zum Untergrund. Im Allgemeinen wird die aufgebrachte Grundierung abgestreut.

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

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

Vorgehensweise

cds-Grundierung MB mit dem mitgelieferten Härter mischen
Mischungsverhältnis: 65 : 35 (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.

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

	Verarbeitungszeit (Minuten)			begebar 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	-	30	20	-	24	18	-	7	5

Mindesthärtungs- bzw. Objekttemperatur: + 15 °C mit Härter S

max. Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur: + 35 °C mit Härter S

Anleitung 2K Epoxidharz Bodenbeschichtung rutschhemmend R11 V6 (auch für R11 und R11 V4 einsetzbar)

Verarbeitung:

Material in Streifen auf den Boden schütten, mit dem Gummischieber verteilen und nachrollen.

Materialverbrauch: 350 g/m² (je nach Saugfähigkeit des Untergrundes)

4. Abstreuen der noch frischen Grundierung

Direkt nach Aufbringen der Grundierung wird die ganze Fläche mit CDS Quarzsand 0,3 - 0,9 mm im Überschuss abgestreut. Verbrauch ca. 2,5 kg /m²

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

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

Schnellsuche im Shop

nagelsohlen



5. Endbeschichtung mit cds-Beschichtung HB

Das Material genügt hohen mechanischen und chemischen Ansprüchen.

cds-Beschichtung HB kommt als universell einsetzbares Epoxidharzmaterial in Innenräumen wie auch im Freien zur Anwendung. Es können hiermit Oberflächen aus Beton, Zementestrich und Stahl versiegelt oder beschichtet werden.

Sie erhalten durch **cds-Beschichtung HB** einen dauerhaften Schutz gegen chemische und mechanische Einflüsse. Dabei können die Versiegelungen oder Beschichtungen mit glatter oder rutschfester Oberfläche gefertigt werden.

Durch Abmischen von **cds-Beschichtung HB** mit Quarzsand 0,1-0,3 mm ist es möglich, kostengünstige Beläge mit ca. 1,5 - 3 mm Schichtdicke herzustellen. Die Anwendung von **cds-Beschichtung HB** empfiehlt sich für Betriebs- und Produktionsstätten, Lagerhallen, Garagen, Tankstellen, Parkdecks und dergleichen.

Vorgehensweise

cds-Beschichtung HB mit dem mitgelieferten Härter mischen

Mischungsverhältnis: 79 : 21 (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.

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

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.

Anleitung 2K Epoxidharz Bodenbeschichtung rutschhemmend R11 V6 (auch für R11 und R11 V4 einsetzbar)

Bitte folgende Verarbeitungs- und Trocknungszeiten und Temperaturen beachten

	Verarbeitungszeit (Minuten)			begehbar 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	25	-	18	12	-	7	5
Härter FH	45	20	-	24	16	-	7	5	-

Mindesthärtungs- bzw. Objekttemperatur: + 15°C (mit Härter S)
+ 5°C (mit Härter FH)

max. Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur: + 35°C (mit Härter S)
+ 25°C (mit Härter FH)

Verarbeitung:

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

Benötigte Materialien / Materialverbrauch

Komplettsset Bodenbeschichtung R11 V6

Schnellsuche im Shop

cds-b-r11 

6. 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.

Schnellsuche im Shop

Kürzel 

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

7. 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 Geruchsbelastung 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.