

PRODUKTINFORMATION

Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

PRODUKTBESCHREIBUNG

Asplit ET SCHUTZÜBERZUG ist eine dreikomponentige Dünnbeschichtung auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.

ANWENDUNGSGEBIETE

Asplit ET SCHUTZÜBERZUG eignet sich zum Schutz von Betonflächen mit geringer mechanischer Belastung. Die Gesamtschichtdicke von **Asplit ET SCHUTZÜBERZUG** beträgt ca. 0,3 – 0,7 mm.

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an Beton und Keramik
- Gute chemische Beständigkeit
- Nahezu schwindungsfreie Härtung

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Unebenheiten oder Oberflächenfehler wie Kiesnester, Entschalungsbrüche, Zementschlammeflächen und andere Stellen stark verminderter Festigkeit sind zu beseitigen und auszubessern.

Dies kann mit **Asplit ET KITT** oder **Asplit ET SPACHTEL**, nach vorheriger Grundierung, vorgenommen werden. Größere Fehlstellen sind mit **Asplit ET Grobspachtel**, **Asplit ET Estrich** – oder Betonmasse zu egalisieren. Mit dem Bauteil verbundene Stahluntergründe und Stahleinbauteile müssen metallisch blank (SA 2½) sein.

Beton und zementgebundene Untergrundflächen

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Neue Betonflächen sollen mindestens 28 Tage alt sein. Alle Untergrundflächen sollen frei von Rissen sein.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Asplit ET PRIMER

Die **Asplit ET PRIMER** wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher, Pinsel, Rolle oder Gummirakel auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material satt und gleichmäßig aufgetragen.

Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

Asplit ET SCHUTZÜBERZUG wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher oder Rolle im Kreuzgang auf die Grundierung bzw. den vorherigen Auftrag gleichmäßig aufgetragen. Die Topfzeit ist abhängig von den Temperaturen der Komponenten und der Umgebung. In der Regel werden 2 Schichten **Asplit ET SCHUTZÜBERZUG** appliziert. Falls erforderlich, kann auch noch eine 3. Schicht appliziert werden. Werden auf den letzten Auftrag vom **Asplit ET SCHUTZÜBERZUG** säurefeste Steine oder Platten verlegt, so muss in die letzte frische Schicht feuergetrocknetem Quarzsand (0,7 – 1,2 mm) offen eingestreut werden. Der Verbrauch liegt bei ca. 400 g/m².

Direkte Sonneneinstrahlung des frischen Schutzüberzuges darf wegen möglicher Blasenbildung nicht erfolgen. Ggf. sind die zu überschichtenden Flächen einzuhausen

ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Rolle oder Bodenbürste
- Mörtelkelle, Glättspan
- Flächenstreicher, Gummirakel
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit ET SOLUTION** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit ET HARDENER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Danach die **Asplit ET Füllstoffe** im angegebenen Mischungsverhältnis hinzugeben und erneut gründlich mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals durchmischen. Für das Anmischen größerer Mengen ist ein Zwangsmischer zu verwenden.

Asplit ET PRIMER	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit ET SOLUTION	100	2,00
Asplit ET HARDENER	20	0,45

1. Anstrich Asplit ET SCHUTZÜBERZUG GRAU	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit ET SOLUTION	100	2,00
Asplit ET HARDENER	20	0,45
Asplit POWDER FINE GRAY	40	0,60

PRODUKTINFORMATION Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

2+3. Anstrich Asplit ET SCHUTZÜBERZUG GRAU	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit ET SOLUTION	100	2,00
Asplit ET HARDENER	20	0,45
Asplit POWDER FINE GRAY	60	0,90

TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit ET PRIMER	ca. 30 - 60
Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	ca. 30

Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 16 h
Überarbeitbar	ca. 16 h
Chemisch belastbar	ca. 7 Tage

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit CLEANER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit ET HARDENER	5 kg	592 0520
Asplit ET HARDENER	20 kg	592 0510
Asplit ET SOLUTION	20 kg	592 0500
Asplit POWDER FINE GRAY	25 kg	592 0560
Asplit CLEANER N	25 kg	592 0920
Asplit CLEANER N DEFOAMER	0,25 kg	592 0921

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
Asplit ET HARDENER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ET SOLUTION	≤ +25°C	24 Monate
Asplit POWDER FINE GRAY	-	24 Monate
Asplit CLEANER N	-	24 Monate
Asplit CLEANER N DEFOAMER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm ²	40
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm ³	2,05
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm ²	100
E-Modul	-	N/mm ²	1,4 x 10 ⁴
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	45 x 10 ⁻⁶
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m • K)	1,7
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm ²	40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+60 / +120**

** in Verbindung mit keramischen Platten oder Steinen

Hinweis: Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany
Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	Revision 1.06 - 07.06.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2