

Oxydur AGM

Basis: Polyurethan
Werkstoffgruppe: Grundierungen, Ausgleichsmassen

Hochgefüllte Kunstharz-Ausgleichs- und Auffüllmasse für Betonuntergründe

Beschreibung:

Oxydur AGM ist eine hochgefüllte Ausgleichs- und Auffüllmasse mit Kunstharz-Bindemittel zum Einsatz auf Betonuntergründen

Anwendung:

Ausgleichen und Auffüllen von Beton- und Estrichflächen insbesondere als Untergrundvorbereitung für nachfolgende Kunstharz-Beschichtungssysteme.

Eigenschaften:

- Kunstharz-Bindemittel
- fugenlos applizierbar
- gute mechanische und chemische Beständigkeit
- Schichtstärken 3 – 50 mm

Oxydur AGM ist nicht flüssigkeitsdicht. Die Oberfläche ist vor Applikation eines nachfolgenden Kunstharz-Beschichtungssystems porenfüllend zu überarbeiten. Alternativ können z. B. Alkadur Beton (TI 355) oder Oxydur PTB-E (TI 209) verwendet werden.

Physikalische Daten:

Eigenschaft	Prüfnorm	Wert	Einheit
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	2,2	g/cm ³
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604, ASTM C 579	25	MPa
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178, ASTM C 580	10	MPa
Stirnabzugfestigkeit auf Beton	DIN EN ISO 4624, ASTM D 4541	2,5	N/mm ²

Lieferform und Mindesthaltbarkeit:

Alle Komponenten sind trocken und frostfrei zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

Komponente	Farbe ca.	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Oxydur PTB-E Lösung 1		91020579	Eimer	7,2 kg*	12 Monate
Oxydur PTB Lösung 2		91020529	Kännchen	2,4 kg*	6 Monate
Alkadur AGM Mehl		91040699	Sack	22,5 kg	unbegrenzt
Quarzsand 0,5 – 1,0 mm		93057636	Sack	25 kg	unbegrenzt

* vordosierte Gebinde

Systemaufbau:

- Grundierung Alkadur P 82 (Technische Information 136)
- Oxydur AGM

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen:

Alkadur P 82:	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Siehe Technische Information 136		
+ Abstreuerung mit Quarzsand 0,5 – 1,0 mm Verbrauch:	0,500 kg / m ²	

Oxydur AGM:	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Oxydur PTB-E Lösung 1	3,0	2,97
Oxydur PTB Lösung 2	1,0	0,81
Alkadur AGM Mehl	37,5	25,00
Verbrauch je 1 mm Dicke:	2,280 kg / m ²	
Arbeitsgänge:	1	
Schichtdicke:	3 – 50 mm	

Wartezeiten:

Alkadur P 82: Die Wartezeit ist temperaturabhängig und liegt zwischen 2 und 6 h.
Die maximale Wartezeit beträgt 24 h

Topfzeiten:

In Abhängigkeit von den Verarbeitungstemperaturen ca. 20 – 70 Minuten.

Härtungszeiten:

Bis zur Begehbarkeit in Abhängigkeit von der Temperatur ca. 8 – 10 h.

Sicherheitsmaßnahmen

Alle Arbeiten sind bei genügender Be- und Entlüftung der Baustelle auszuführen; dies gilt besonders für Gruben und Behälter. Nicht rauchen!

Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme ist zu vermeiden. Dies gilt besonders für Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle. Direkter Hautkontakt mit den Materialien ist zu vermeiden. Die Hände nicht mit Lösungsmitteln reinigen, sondern mit Wasser und Seife. Es sollen Hautschutzseife und Hautschutzsalbe verwendet werden, wie es bei der Verarbeitung von Kunstharzmaterialien allgemein üblich ist. Es sind die Unfallverhütungsvorschriften der Bauberufsgenossenschaft zu beachten.

Sicherheitsdatenblätter beachten!

Reinigung von Arbeitsgeräten

Mit Steuler Universalreiniger, Technische Information 190

Die Angaben dieses Produktdatenblatts entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind unser Geistiges Eigentum. Das Produktdatenblatt darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.