

Oxydur K 425

Basis: Polyesterharz
Werkstoffgruppe: Grundierungen, Ausgleichsmassen

Grundierung für Oxydur – Systeme auf Beton- und Stahluntergründen

Beschreibung:

Oxydur K 425 ist eine abriebfeste Mehrkomponenten-grundierung für Oxydur-Systeme (Spachtelmassen, Lamine, Flüssigfolien, Elastomerbeschichtungen und Kite) auf Beton- und Stahluntergründen.

Anwendung:

Grundierung für Oxydur-Systeme (Spachtelmassen, Lamine, Flüssigfolien, Elastomerbeschichtungen und Kite) auf Beton- und Stahluntergründen.

Eigenschaften:

- im ausgehärteten Zustand abriebfest

Chemische Beständigkeit:

Oxydur K 425 ist beständig gegen Salzlösungen, verdünnte Säuren, verdünnte Alkalien und viele Lösungsmittel. Weitere Informationen erhalten Sie bei Bedarf von unserer Anwendungstechnik.

Untergrund:

Beton / Estrich
Die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010 sind zu beachten.

Der Untergrund ist i. d. R. zur Erreichung einer ausreichenden Haftzugfestigkeit so vorzubehandeln, dass er frei von Zementschlämmen, Zementhaut, losen und mürben Teilen, Gefügefehlstellen und trennend wirkenden Substanzen ist.

Andere Untergründe:

Bitte Einsatzmöglichkeit mit unserer Anwendungstechnik abklären.

Stahl:

Die DIN EN14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 020 sind zu beachten.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Der Vorbereitungsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 müssen erreicht werden; Mindestrautiefe R_z = 70 µm. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen, z. B. unmittelbares Aufbringen einer Grundierung, verhindert werden.

Feuchtigkeit

Die Restfeuchte des Untergrundes darf bei Beton 4 % nicht überschreiten. Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen. Die Objekttemperatur muss einen Taupunktsabstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70 % von mindestens 5 K aufweisen.

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 K 425 Lösung 1		91040419	Kännchen	3 kg*	6 Monate
Oxydur K 425 Lösung 2		91040429	Kännchen	1,5 kg*	6 Monate
Oxydur Härter 20		91050139	Beutel	0,3 kg*	12 Monate

* vordosierte Gebinde

Systemaufbau:

Grundierung auf Betonuntergründen:

- Oxydur K 425 (2 Anstriche)

Grundierung auf Stahl:

- Oxydur K 425 (Anzahl der Anstriche abhängig von der Untergrundbeschaffenheit)

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen:

Oxydur K 425 auf Beton (2 Anstriche):	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Oxydur K 425 Lösung 1	2,0	1,90
Oxydur K 425 Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur Härter 20	0,2	0,33
Gesamtverbrauch:	0,350 kg / m ²	
Arbeitsgänge:	2	
Schichtdicke:	ca. 0,1 mm	

Oxydur K 425 auf Stahl (je Anstrich):	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Oxydur K 425 Lösung 1	2,0	1,90
Oxydur K 425 Lösung 2	1,0	0,88
Oxydur Härter 20	0,2	0,33
Gesamtverbrauch:	0,150 kg / m ²	
Arbeitsgänge:	1	
Schichtdicke:	ca. 50 – 70 µm	

Wartezeiten:

Die Wartezeit zwischen den einzelnen Aufträgen und vor der Applikation nachfolgender Systeme beträgt in Abhängigkeit von der Temperatur:

bei 5 °C	mindestens 5,0 Stunden,
bei 20 °C	mindestens 3,5 Stunden,
bei 30 °C	mindestens 1,5 Stunden.

Es sind folgende maximale Wartezeiten zu beachten:

bei 5 °C	höchstens 36 Stunden,
bei 20 °C	höchstens 24 Stunden,
bei 30 °C	höchstens 12 Stunden.

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.

Topfzeiten:

In Abhängigkeit von den Verarbeitungstemperaturen ca. 10 – 45 Minuten.

Härtungszeiten:

bis zur Begehbarkeit: je nach Temperatur 1,5 bis 5 h
bis zur vollen chemischen Belastung: 24 h bei 20 °C.

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

Reinigung:

Die Technische Information 198 „Reinigungshinweise für STEULER-KCH-Industrieböden“ ist zu beachten