

Oxydur K 560

Basis: Polyurethan
Werkstoffgruppe: Grundierungen, Ausgleichsmassen; Boden- / Wandbeschichtungen - Anstriche, Imprägnierungen

Zweikomponentenlack als Grundierung, Imprägnierung und Versiegelung auf Stahl und Beton / Grundierung für Oxydur-Beschichtungen

Beschreibung:

Oxydur K 560 ist ein chemisch gut beständiger, zähelastischer Zweikomponentenlack für Grundierungen, Imprägnierungen und Versiegelungen von Stahl-, Beton- und Faserbetonflächen.

Anwendung:

Grundierung für Oxydur-Beschichtungen, staubbindende und abriebfeste Imprägnierung von Beton- und Zementböden, chemikalienbeständige Versiegelung von Beton und Zementböden, Lackierungen von Stahl zum Schutz gegen korrosive Atmosphäre, Lackierung von Faserbeton gegen korrosive Einflüsse und zur Reduzierung von Erosion.

Eigenschaften:

- im ausgehärteten Zustand zähelastisch
- farblos und pigmentiert lieferbar
- sehr gute Haftfestigkeit auf Stahl, Beton und Faserbeton
- gute Filmbildungseigenschaften bei niedrigen Temperaturen

Chemische Beständigkeit:

Oxydur K 560 ist beständig gegen Salzlösungen, verdünnte Säuren, Alkalien und verdünnte Lösungsmittel. Weitere Informationen erhalten Sie bei Bedarf von unserer Anwendungstechnik.

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 560 Lösung 1 farblos		91040569	Kännchen	2,5 kg**	12 Monate
Oxydur K 560 Lösung 2		91040579	Kännchen	2,5 kg**	6 Monate
Oxydur K 560 Lösung 1 pigmentiert	RAL 7031*	91040589R7031	Kännchen	5 kg**	12 Monate
Oxydur K 560 Lösung 1 pigmentiert	RAL 7032*	91040589R7032	Kännchen	5 kg**	12 Monate

* weitere Farben auf Anfrage ** vordosierte Gebinde

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 $R_z = 70 \mu\text{m}$. 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.

Systemaufbau:**Grundierung für Oxydur-Beschichtungssysteme:**

- abhängig von der Saugfähigkeit des Untergrundes
1 – 2 Anstriche farblos

Imprägnierung / Versiegelung von Beton / Estrich:

- mindestens 2 Anstriche; 1. Anstrich farblos

Imprägnierung / Versiegelung von Stahl / Faserbeton:

- mindestens 2 Anstriche

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen:

Oxydur K 560 farblos:	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Oxydur K 560 Lösung 1 farblos	1,0	0,99
Oxydur K 560 Lösung 2	1,0	1,02

Oxydur K 560 pigmentiert:	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Oxydur K 560 Lösung 1 pigmentiert	2,0	1,74
Oxydur K 560 Lösung 2	1,0	1,02

Grundierung, Imprägnierung, Versiegelung von Beton / Estrich:

<i>Verbrauch in kg /m²:</i>	farblos	pigmentiert
1. Anstrich	0,30	0,40
Jeder weitere Anstrich	0,20	0,30

Imprägnierung, Versiegelung von Stahl / Faserbeton:

<i>Verbrauch in kg /m²:</i>	farblos	pigmentiert
je Anstrich	0,15	0,25
Schichtdicke ca.	40 - 50 µm	50 – 60 µm

Wartezeiten:

Die Wartezeit zwischen den einzelnen Aufträgen ist temperaturabhängig und liegt zwischen 5 und 24 h.
Die maximale Wartezeit beträgt 36 h

Topfzeiten:

In Abhängigkeit von den Verarbeitungstemperaturen ca. 45 Minuten – 6 Stunden.

Härtungszeiten:

bis zur Begehbarkeit je nach Temperatur 5 bis 24 h
bis zur vollen chemischen Belastbarkeit 7 Tage 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

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 verwendet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

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