

Oxydur VED-LF

Ableitfähiges Grundierungs- und Versiegelungssystem für Vinylesterharz-Beschichtungen / Lamine

Basis: Vinylesterharz

Eigenschaften

Oxydur VED-LF ist ein ableitfähiges Mehrkomponentensystem mit guter Chemikalienbeständigkeit. Es sind zwei Ausführungsvarianten verfügbar.

Schwarz: als Primer oder zur Haftvermittlung auf Beschichtungen / Laminaten für nachfolgende Schutzschichten (Plattenbeläge, Einstreusysteme)

Grau: als Versiegelung auf Beschichtungen / Laminaten

Anwendungsgebiete

Ableitfähige Grundierung für Vinylesterharz-Beschichtungen / Lamine; Haftvermittler für nachfolgende Schutzschichten auf Vinylesterharz-Beschichtungen / Laminaten (Plattenbeläge, Einstreusysteme); ableitfähige Versiegelung auf Vinylesterharz-Beschichtungen / Laminaten

Lieferform

Oxydur VE-U Lösung:	Hobbock	25 kg
Oxydur VED-LF Lösung:	Eimer / Hobbock	10 / 25 kg
Oxydur Beschleuniger D:	Kännchen	2,5 kg
Oxydur Härter C:	Kunststoffflasche:	1,0 kg
Pechkoks 0 – 0,2 mm:	Sack	25 kg
Kohlefaser fein:	PE-Eimer	1,0 kg

Farben: Oxydur VED-LF Lösung wird in grau geliefert.

Verbrauch

Variante SCHWARZ

auf Beton, Stahl und Vinylesterharz-Beschichtungen / Laminaten je nach Saugfähigkeit und Rauigkeit:
Mindestens ca. 0,400 kg/m²

Variante GRAU

auf Beton, Stahl und Vinylesterharz-Beschichtungen / Laminaten je nach Saugfähigkeit und Rauigkeit:
Mindestens ca. 0,300 kg/m²

Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit bei 20 °C beträgt für:

Oxydur VE-U Lösung:	6 Monate
Oxydur VED-LF Lösung:	6 Monate
Oxydur Beschleuniger D:	12 Monate
Oxydur Härter C:	12 Monate
Pechkoks 0 – 0,2 mm:	unbegrenzt
Kohlefaser fein:	unbegrenzt

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Haltbarkeit.

Untergrund

Für Beton gelten DIN EN 14879-1 sowie Steuler-KCH-Formblätter 010 und 011.

Für Stahl gelten DIN EN 14879-1 sowie Steuler-KCH-Formblätter 020 und 021.

Feuchtigkeit

Bei Beton darf die Restfeuchte 4 % nicht überschreiten. Metalloberflächen müssen unmittelbar vor Beginn der Arbeiten gesandstrahlt werden. 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% mindestens 5 K aufweisen.

Mischungsverhältnis und Verarbeitung

Variante SCHWARZ

Komponente	Volumen (l)	Gewicht (kg)	Verbrauch kg / m ²
Oxydur VE-U Lösung	2,800	3,020	0,266
Oxydur Beschleuniger D	0,090	0,090	0,008
Oxydur Härter C	0,090	0,090	0,008
Pechkoks 0 – 0,2 mm	1,600	1,120	0,098
Kohlefaser fein	0,330	0,230	0,020

Achtung!

Zunächst Oxydur VE-U Lösung und Oxydur Beschleuniger D sorgfältig vermischen und dann erst Oxydur Härter C zugeben. Anderenfalls besteht **Explosionsgefahr!**

Die Flüssigkomponenten gut durchmischen und dann Pechkoks und Kohlefaser hinzugeben und sorgfältig untermischen. Vor der Applikation die fertige Mischung umtopfen und noch einmal sorgfältig durchmischen, um das Absetzen von Komponenten zu vermeiden.

Die Applikation erfolgt durch Rollen oder Streichen. Pfützenbildung vermeiden

Variante GRAU

Komponente	Volumen (l)	Gewicht (kg)	Verbrauch kg / m ²
Oxydur VED-LF Lösung	2,000	2,600	0,288
Oxydur Beschleuniger D	0,050	0,050	0,006
Oxydur Härter C	0,050	0,050	0,006

Achtung!

Zunächst Oxydur VED-LF Lösung und Oxydur Beschleuniger D sorgfältig vermischen und dann erst Oxydur Härter C zugeben.

Anderenfalls besteht **Explosionsgefahr!** Die Komponenten gut durchmischen. Vor der Applikation die fertige Mischung umtopfen und noch einmal sorgfältig durchmischen, um das Absetzen von Komponenten zu vermeiden.

Die Applikation erfolgt mit Lammfellrolle oder Gummispan. Pfützenbildung vermeiden.

Ableitfähigkeit

Für eine kontrollierte Ableitfähigkeit muss der Anschluss des Systems an bauseitig vorhandene oder neu herzustellende Erdableitpunkte erfolgen. Die ersten 100 m² sind mit mindestens 2 Erdableitpunkten zu verbinden. Je weitere 100 m² ist mindestens 1 zusätzlicher Erdableitanschluss herzustellen. Die notwendigen Maßnahmen zur Erreichung der gewünschten Ableitfähigkeit sind projektabhängig zu prüfen und festzulegen.

Wartezeiten / Überarbeitungszeiten

Zwischen den einzelnen Anstrichen oder vor dem Weiterverarbeiten sind -temperaturabhängig - Mindestwartezeiten erforderlich:

bei 10 °C mindestens	6 Stunden
bei 20 °C mindestens	4 Stunden
bei 30 °C mindestens	2 Stunden

Die maximale Überarbeitungszeit beträgt 24 Stunden.

Wenn diese Überarbeitungszeit überschritten wird, darf nicht mehr mit nachfolgenden Materialien gearbeitet werden, ohne die Oberfläche gleichmäßig matt anzuschleifen. Dies gilt auch bei auftretender Feuchtigkeit. Danach muss erneut Oxydur VED-LF vorgestrichen werden.

Um das Anschleifen zu vermeiden kann Oxydur VED-LF im frischen Zustand mit geeigneten Abstreumitteln abgestreut werden.

Eine Kombination von schwarzer und grauer Variante in übereinanderliegenden Schichten ist ebenfalls möglich.

Achtung!

Direkte Sonneneinstrahlung verkürzt die Wartezeiten / Überarbeitungszeiten erheblich. Gegebenfalls muss vor dem Weiterarbeiten ein Haftversuch mit dem nachfolgenden Material durchgeführt werden. Baustelle überdachen um Sonneneinstrahlung zu vermeiden.

Es soll nicht mehr Material angemischt werden, als innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Topfzeiten

bei Materialtemperatur 20 °C:

Variante SCHWARZ: ca. 40 Min.

Variante GRAU: ca. 30 Min.

Die Mindesthärtetemperatur beträgt 10 °C, die maximale Härte-temperatur 30 °C.

Das Material soll möglichst eine Verarbeitungstemperatur von 15-20 °C haben.

Härtezeiten

bis zur Begehbarkeit: je nach Temperatur 3 - 24 Stunden - siehe dazu auch Abschnitt „Wartezeiten / Überarbeitungszeiten.“

Bis zur vollen chemischen Belastbarkeit: 5 Tage bei 20 °C.

Reinigungsmittel

Steuler Universalreiniger Technische Information 190

Innerhalb der Topfzeiten können die Arbeitsgeräte mit Universalreiniger gereinigt werden. Nach Erhärten des Materials ist eine Reinigung nicht mehr möglich

Vorsichtsmaßnahmen

Alle Arbeiten sind bei genügend Be- und Entlüftung der Baustelle auszuführen; dies gilt besonders auch 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 Hautschutzsalbe und Hautschutzseife verwendet werden, wie es bei der Verarbeitung von Kunstharzen allgemein üblich ist.

Sicherheitsdatenblätter beachten!

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.