

Oxydur VEV

Basis: Vinylesterharz
Werkstoffgruppe: Grundierungen, Ausgleichsmassen

Grundierung auf Stahl und Beton für Systeme auf Vinylesterharz- und Furanharz-Basis

Beschreibung:

Oxydur ist ein im ausgehärteten Zustand abriebfestes Grundierungssystem mit guter chemischer Beständigkeit.

Anwendung:

Grundierung auf Stahl- und Betonuntergründen für Systeme auf Vinylesterharz- und Furanharzbasis, insbesondere für Furanharz-Kitte und –Spachtelungen bei direkter Applikation auf Stahl- und Betonuntergründen.

Eigenschaften:

- im ausgehärteten Zustand abriebfest
- ausgezeichnete Haftfestigkeit auf Stahl und Beton
- gute chemische Beständigkeit

Bei Einwirkung von UV-Licht vergilbt Oxydur VEV.

Chemische Beständigkeit:

Oxydur VEV 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 VEV Lösung 1	*	91050449	Eimer	5,33 kg**	6 Monate
Oxydur VEV Lösung 2		91050459	Kännchen	0,67 kg**	6 Monate
Oxydur Beschleuniger OF		91050509	Flasche	0,150 kg**	12 Monate
Oxydur Härter 20		91050139	Beutel	0,300 kg**	12 Monate

* auf Anfrage auch pigmentiert lieferbar

** 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 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.

Systemaufbau:**Grundierung von Beton / Estrich:**

- 2 Anstriche

Grundierung von Stahl:

- Anzahl der Anstriche abhängig von der Verwendung

Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen:

Oxydur VEV:	Gewichts- Teile	Volumen- Teile
Oxydur VEV Lösung 1	82,6	77,34
Oxydur VEV Lösung 2	10,4	9,12
Oxydur Beschleuniger OF	2,3	2,42
Oxydur Härter 20	4,7	7,52
	100	

Verbrauch:

Grundierung von Beton / Estrich:

<i>Verbrauch in kg /m²:</i>	
1. Anstrich	0,200
Oxydur VEV Lösung 1	0,165
Oxydur VEV Lösung 2	0,021
Oxydur Beschleuniger OF	0,005
Oxydur Härter 20	0,009
Jeder weitere Anstrich	0,150
Oxydur VEV Lösung 1	0,124
Oxydur VEV Lösung 2	0,015
Oxydur Beschleuniger OF	0,004
Oxydur Härter 20	0,007

Grundierung von Stahl:

<i>Verbrauch in kg /m²:</i>	
je Anstrich	0,150
Oxydur VEV Lösung 1	0,124
Oxydur VEV Lösung 2	0,015
Oxydur Beschleuniger OF	0,004
Oxydur Härter 20	0,007
Schichtdicke ca.	60 - 80 µm

Wartezeiten:

Die Wartezeit zwischen den einzelnen Aufträgen ist temperaturabhängig und liegt zwischen 2 und 6 h.
Die maximale Wartezeit beträgt 24 h

Topfzeiten:

In Abhängigkeit von den Verarbeitungstemperaturen ca. 5 - 35 Minuten.

Härtungszeiten:

bis zur Begehbarkeit je nach Temperatur 3 bis 24 h
bis zur vollen chemischen Belastbarkeit 5 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.