KOROPOX Imprägnierung

SPEZIELL AUCH FÜR ZEMENTGEBUNDENE INDUSTRIEBÖDEN

BESCHREIBUNG / ANWENDUNG

KOROPOX ist ein wasseremulgierbares, transparentes Zweikomponentensystem auf Epoxidharzbasis (Konzentrat) zur Imprägnierung von zementgebundenen Belägen.
Hervorragend geeignet für KOROPLAN-, KORODUR- und NEODUR-Industrieböden.

EIGENSCHAFTEN

- umweltfreundlich
- wasserverdünnbar
- niedrige Viskosität
- leichte Verarbeitung
- erhöhte Beständigkeit gegen Wasser, Fett, Öl, Mineralöl, Treibstoff, Bremsflüssigkeiten
- schmutzabweisend
- leichte Reinigung
- sehr guter Porenschluss
- Verbesserung der Oberflächenfestigkeit

TECHNISCHE DATEN

Form: flüssig
Farbe: farblos
Dichte g/cm³: 1,0

Luft- und Untergrundtemperatur:
Mind. 10 °C, max. 30 °C.
Die Temperatur des jeweiligen Untergrundes muss mind. 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Relative Luftfeuchte:
10 °C max. 70 %, 30 °C max. 75 %

Verarbeitungszeiten bei:
10 °C ca. 1,5 Std., 20 °C ca. 45 Min., 30 °C ca. 30 Min.

Aushärtung:	**10 °C**	**20 °C**	**30 °C**
Begehbarkeit	18 Std.	12 Std.	6 Std.
Volle Belastg.	10 Tg.	7 Tg.	5 Tg.

Wartezeit zw. den Arbeitsgängen:
10 °C mind. 18 Std., max. 48 Std.
20 °C mind. 12 Std., max. 48 Std.
30 °C mind. 6 Std., max. 16 Std.

VERARBEITUNG

Untergrund: Der Untergrund muss tragfähig, weitgehend trocken, frei von Staub, Schlämmen, losen Teilen, Ölen, Fetten und sonstigen Verunreinigungen sein. Falls erforderlich ist eine geeignete Untergrundvorbereitung vorzunehmen. Bei einer extrem glatten und geschlossenporigen Oberfläche muss diese mechanisch aufgeraut werden.

Mischen: Komponenten A (Harz) + B (Härter) im abgestimmten, gelieferten Mischungsverhältnis mit einem langsam laufenden Elektorührer (Quirl) so lange mischen, bis die Mischung homogen ist. Hierzu wird die Komponente B restlos in die Komponente A entleert. Die homogene milchig weiße Mischung wird unter Rühren mit Leitungswasser (1:1) verdünnt und nochmals gemischt, bis die Mischung homogen ist.

Mischungsverhältnis:
Komponente A : Komponente B 1:2
anschl. Konzentrat A+B : Leitungswasser 1:1

Verbrauch:
1. Arbeitsgang: 100 – 200 g/m² fertiges KOROPOX: A + B + Wasser (d.h. 50 – 100 g/m² Konzentrat A + B zzgl. gleiche Menge Wasser)
2. Arbeitsgang: 50 – 150 g/m² fertiges KOROPOX: A + B + Wasser (d.h. 25 – 75 g/m² Konzentrat A + B zzgl. gleiche Menge Wasser)

Verarbeitung: Um eine gleichmäßige Benetzung des Untergrundes zu erreichen, sollte der erste Arbeitsgang grundsätzlich im Streichverfahren oder durch Fluten appliziert werden. Es ist darauf zu achten, dass dem Material genügend Zeit bleibt, in den Untergrund einzudringen. Anschließend wird der Überschuss mit der Lammfellrolle abgenommen. Nach jeweiliger Aushärtung können bedarfsweise zur Intensivierung weitere Arbeitsgänge mit Lammfellrollen auf den jeweiligen Untergrund aufgerollt werden. Hierbei muss die Rolle kräftig angedrückt werden.
Bei der Verarbeitung von wasseremulgierten Epoxidharzen ist zu beachten, dass während der Verarbeitung und Trocknung für gute Belüftung, d.h. mehrfachen Luftwechsel, gesorgt ist. Andernfalls sind Reaktions- und Durchtrocknungsstörungen zu erwarten. Dies hat zur Folge, dass die Oberfläche einen unterschiedlichen Glanz-und Härtegrad aufweist. Bei jeder Arbeitsunterbrechung sind die Arbeitsgeräte mit Wasser zu reinigen.

HERSTELLUNG

KORODUR Westphal Hartbeton GmbH & Co. KG, Werk Wattenscheid
Zert.: DIN EN ISO 9001:2000.

LIEFERFORM

12 kg Doppelgebinde

LAGERUNG

In gut verschlossenen Originalgebinden ist das Produkt in trockenen und temperierten Räumen (nicht unter 10 °C) 1 Jahr lagerbar.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen entsprechen unseren Erfahrungen. Wir empfehlen, die Verarbeitung auf die jeweiligen örtlichen Gegebenheiten abzustimmen und weisen auf unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen hin. Informationsunterlagen, Verarbeitungshinweise, Ausschreibungstexte und Prüfzeugnisse über die verschiedenen KORODUR Industriebodensysteme, KORODUR Hartstoffe, KORODUR Mörtel und bauchemische Produkte stehen zur Verfügung.

Stand: September 2008

KORODUR Westphal Hartbeton GmbH & Co. KG www.korodur.de

Zentrale:
Wernher-von-Braun-Str. 4
92224 Amberg
Postfach 1653 • 92206 Amberg
Tel.: +49 (0) 96 21 / 47 59-0
Fax: +49 (0) 96 21 / 3 23 41
info@korodur.de

Werk Bochum-Wattenscheid:
Hohensteinstr. 19
44866 Bochum
Postfach 60 02 48 • 44842 Bochum
Tel.: +49 (0) 23 27 / 94 57-0
Fax: +49 (0) 23 27 / 32 10 84
wattenscheid@korodur.de

1109/08