

## RAPID-FLOOR Durabond GH6

Grundier- und Mörtelharz für restfeuchte und kritische Untergründe.  
Gegen rückwärtige Durchfeuchtung.

### Anwendungsbereiche:

zur vielfältigen Anwendung in der Estrich- und Industriebodentechnik, wie z.B.:

- Grundierung unter Verbundestrichen und lösemittelfreien Beschichtungssystemen
- Erstellung von nicht-dekorativen Mörtelsystemen und feuchteverträglichen Spachtelmassen
- Staubbindeanstrich von zementgebundenen Untergründen in Industriehallen, Parkbauten, Werkstätten
- Haftgrund auf Fliesen, metallischen Untergründen, Altbeschichtungen, diversen Kunststoffen und weiteren kritischen Untergründen
- Absperrung von zu feuchten Zementestrichen (**bis 6,0 CM%**) und Anhydritestrichen (**bis 1,0 CM%**)

### Produkteigenschaften:

- lösemittelfrei
- nicht gefüllt
- nicht pigmentiert
- niedrigviskos
- starke Kapillaraktivität
- leichte Verarbeitbarkeit
- sehr wirtschaftlich

### Anforderungen an den Untergrund:

- Der Untergrund muss trocken (**Zement <6,0 CM%**, **Anhydrit <1,0 CM%**), tragfähig, griffig, sauber und frei von trennenden Stoffen wie Ölen, Fetten etc. sein.
- Der Untergrund ist je nach Erfordernis durch Fräsen, Schleifen oder Strahlen vorzubereiten.
- Je nach Untergrundvorbereitung entstehen u.U. unterschiedlich raue Oberflächen, welche den Materialverbrauch entsprechend beeinflussen.
- Die Oberflächenfestigkeit des vorbereiteten Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen (kleinster Einzelwert 1,2 N/mm<sup>2</sup>).
- Schadhafte Stellen im Untergrund, wie z.B. Ausbrüche, Löcher, Risse etc. sind vor Aufbringen von Durabond GH6 auszubessern.
- Eisen- und Stahlflächen sind gemäß DIN 55928 bis zu einem Normreinheitsgrad Sa 2,5 durch Entrostung vorzubereiten.

### Technische Daten:

- |   |   |
|---|---|
| ▪ Basis   | Epoxidharz  |
| ▪ Temperaturen                                  | Untergrund, Material und Raum mindestens +10°C, maximal +30°C<br>Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen  |
| ▪ Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung     | maximal 80%   |
| ▪ Viskosität (gemischt)                         | ca. 500 mPas  |
| ▪ Dichte  | 1,09 g/cm <sup>3</sup>  |
| ▪ Shore-Härte                                   | D > 70  |
| ▪ Feststoffgehalt                               | 100%  |
| ▪ Farbe   | transparent, gelblich   |
| ▪ Materialverbrauch                             | 250-400 g/m <sup>2</sup> als Grundierung bei glatten Untergründen<br>300-600 g/m <sup>2</sup> als Grundierung bei rauen Untergründen<br>700-900 g/m <sup>2</sup> bei zweischichtigem Aufbau gegen rückwärtige Durchfeuchtung<br>1:10-1:15 als Mörtel in Abhängigkeit von Sieblinie, Anwendung und Offenporigkeit des fertigen Belages |
| ▪ Verarbeitungszeiten bei 50% rel. Luftfeuchte: |   |
| 30°C  | 20-25 Minuten   |
| 20°C  | 40-50 Minuten   |
| 10°C  | 80-100 Minuten  |

## RAPID-FLOOR Durabond GH6

Grundier- und Mörtelharz für restfeuchte und kritische Untergründe.  
Gegen rückwärtige Durchfeuchtung.

- Überarbeitungszeiten bei 50% rel. Luftfeuchte:

30°C	6-8 Stunden, maximal
	12 Stunden
20°C	12-16 Stunden, maximal
	24 Stunden
10°C	24-36 Stunden, maximal
	48 Stunden
- Aushärtung (**volle mechanische Belastbarkeit bei 50% rel. LF**):

3 Tage (30° C)
7 Tage (20° C)
10 Tage (10° C)

### Verarbeitungsrichtlinie:

- Die Härterkomponente komplett in die Stammkomponente fließen lassen und mit einem geeigneten Rührwerk (z.B. Doppelrührwerk mit gegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals durchmischen. Es **muss** eine gleichmäßige, schlierenfreie Masse vorliegen.
- Als Grundierung, Anstrich oder Absperrung gilt: das Harz auf die vorbereitete Fläche gießen, mit einem Gummischieber auftragen und mit kurz- oder mittelfloriger Walze gleichmäßig im Kreuzgang verteilen. Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Ansatzspuren zu minimieren.
- Bei der Mörtelherstellung gilt:

Das Harz und der Quarzsand werden in einem Verhältnis von 1:10-1:15 gemischt.

Für Grundierungspachtel wird Quarzsand der Körnung 0-0,25 mm oder 0-0,5 mm verwendet.

Bei Magermörtel ab 6 mm Schichtdicke die Sieblinie 0,1-2,0 mm verwenden, ab 8 mm Schichtdicke die Sieblinie 0,1-3,0 mm.

Bei kunstharzgebundenen Estrichen ab 15 mm Schichtdicke die Sieblinie 0-5,6 mm verwenden.

- Gegen rückwärtige Durchfeuchtung wird Durabond GH6 in zwei Lagen appliziert. Die erste Lage darf nicht abgestreut werden, da sonst die Absperrwirkung verloren gehen kann.

- Innerhalb der Überarbeitungszeit kann die nachfolgende Schicht direkt aufgebracht werden.  
Wird der Überarbeitungszeitraum überschritten, muss die frisch verlegte Fläche entweder mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut oder nach Aushärtung durch Schleifen etc. für einen weiteren Auftrag vorbereitet werden.

### Verpackung:

- 30 kg, 14 Gebinde auf Euro-Palette (420 kg)
- 10 kg, 45 Gebinde auf Euro-Palette (450 kg)

### Lagerung:

- Mindestens 12 Monate (trocken, kühl, frostfrei) nach Produktionsdatum

### Wichtige Hinweise:

- Die Luft-, Boden- und Materialtemperaturen sind zu messen und **müssen** sich während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungszeit zwischen 10°C und 30°C befinden.
- Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80% nicht übersteigen.
- Die Temperatur des Untergrundes **muss** sich 3°C oberhalb der Taupunkttemperatur befinden.
- Um eine Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden sollte die Aufbringung des Harzes bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen.
- Während der Aufbringung und der Erhärtung des Harzes ist auf gute Durchlüftung zu achten.
- Während der gesamten Erhärtungsphase muss die Fläche vor direktem Wasserkontakt geschützt sein.
- Andere Zusätze, außer Quarzsand, dürfen nicht beigemischt werden.

**Bitte beachten Sie dieses technische Merkblatt. In Zweifelsfällen empfehlen wir, weitere Herstellerinformationen einzuholen oder eine Probefläche anzulegen.**