

RAPID-FLOOR Durabond GH6

Stand: 2025-08

Seite 1 von 4

RAPID-FLOOR Estrichtechnologie GmbH
Auerstraße 4
45663 Recklinghausen

Telefon: +49 2361-406440
E-Mail: info@rapid-floor.de
Web: www.rapid-floor.de



**Universell verwendbares, reines Epoxidharz.
Zur Grundierung, Mörtelerstellung und Absperrung von zu feuchtem Estrich geeignet.**

Produktmerkmale

- Niedrigviskos
- Hohe Kapillaraktivität
- Undurchlässig gegenüber Kohlenstoffdioxid und schützt so Stahloberflächen nachhaltig gegen Karbonatisierung
- Leichte Verarbeitbarkeit

Anwendungsbeispiele

- Grundierung unter Verbundestrichen und lösemittelfreien Beschichtungssystemen
- Erstellung von nicht-dekorativen Mörtelsystemen und Spachtelmassen
- Staubbindeanstrich von zementgebundenen Untergründen
- Ausbesserungsarbeiten
- Absperrung von zu feuchten Zementestrichen (Restfeuchte < 6,0 CM%) und zu feuchten Calciumsulfatestrichen (Restfeuchte < 1,0 CM%)
- Holzbalkendecken

Lieferform

10 kg Gebinde, 30 Gebinde pro Palette (300 kg)
30 kg Gebinde, 14 Gebinde pro Palette (420 kg)

Lagerung

Mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum
Lagerung in original verschlossenen Gebinden; trocken, kühl und frostfrei

RAPID-FLOOR Durabond GH6

Stand: 2025-08

Seite 2 von 4

Technische Daten

Farbton	Komponente A: milchig Komponente B: gelb
Dichte (23 °C / 50 % rel.LF)	Komponente A: ca. 1,12 g/cm³ Komponente B: ca. 1,02 g/cm³
Haftzugfestigkeit	> Betonbruch
Shore-Härte	D > 70
Feststoffgehalt	ca. 100 %
Viskosität (25 °C / V03.4)	Komponente A: 570-850 mPas Komponente B: 460-700 mPas
UV-Beständigkeit	Es muss mit einer Farbtonveränderung / Kreidung gerechnet werden.
Chemikalienbeständigkeit	Vollständig ausgehärtet beständig gegen: Wasser, See- und Abwasser, zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe, Vielzahl von Lösemitteln (Farbtonveränderungen möglich) Wir empfehlen vorab eigene Tests durchzuführen.
Materialverbrauch	250-400 g/m² als Grundierung für glatte Untergründe 300-600 g/m² als Grundierung für raue Untergründe 700-900 g/m² bei zweischichtigem Aufbau gegen rückwärtige Durchfeuchtung 1:10-1:15 als Mörtel in Abhängigkeit von Sieblinie, Anwendung und Offenporigkeit des fertigen Belags
Verarbeitungszeiten (bei 50 % rel.LF)	20-25 Minuten (30 °C) 40-50 Minuten (20 °C) 80-100 Minuten (10 °C)
Überarbeitungszeiten (bei 50 % rel.LF)	Mindestens 6-8 Stunden, maximal 12 Stunden bei 30 °C Mindestens 12-16 Stunden, maximal 24 Stunden bei 20 °C Mindestens 24-36 Stunden, maximal 48 Stunden bei 10 °C

RAPID-FLOOR Durabond GH6

Stand: 2025-08

Seite 3 von 4

Aushärtung	20 °C / 50 % rel. LF: Klebefrei nach ca. 16 Stunden Leichte Nutzung nach ca. 24 Stunden Voll mechanisch belastbar nach 7 Tagen 30 °C / 50 % rel. LF: Voll mechanisch belastbar nach 3 Tagen 10 °C / 50 % rel. LF: Voll mechanisch belastbar nach 10 Tagen
Verarbeitungstemperatur	10-30 °C

Anforderungen an den Untergrund

- Der Untergrund muss trocken (Zement < 6,0 CM%), tragfähig, griffig, sauber und frei von trennenden Stoffen wie Fetten, Ölen etc. sein.
- Der Untergrund ist je nach Erfordernis durch Fräsen, Schleifen oder Strahlen vorzubereiten.
- Je nach Untergrundvorbereitung entstehen ggf. unterschiedlich raue Oberflächen, welche den Materialverbrauch entsprechend beeinflussen.
- Die Oberflächenfestigkeit des vorbereiteten Untergrunds muss im Mittel 1,5 N/mm² betragen (kleinster Einzelwert 1,2 N/mm²).
- Schadhafte Stellen im Untergrund (z.B. Ausbrüche, Löcher, Risse) sind vor dem Aufbringen von Durabond GH6 auszubessern.

Verarbeitungshinweise

- Die Härterkomponente komplett in die Harzkomponente fließen lassen. Mit einem langsam drehenden Rührwerk (z.B. Doppelrührwerk mit gegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Vor dem Auftrag 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 einer kurz- / mittelflorigen Walze gleichmäßig im Kreuzgang verteilen. Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Ansatzspuren zu minimieren.
- Bei der Mörtelerstellung gilt:
Das Harz und der Quarzsand werden in einem Verhältnis von 1:10-1:15 gemischt. Für Grundierungsspachtel wird Quarzsand der Körnung 0-0,25 mm oder 0-05, 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.

RAPID-FLOOR Durabond GH6

Stand: 2025-08

Seite 4 von 4

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

- 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 Aushärten durch Schleifen etc. für einen weiteren Auftrag vorbereitet werden.

Weitere 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.