

GI 196

Vergussmörtel

- Hohe Festigkeiten
- Schnelle Durchhärtung
- Total Solid nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie



| | |
|-----------------------------|--|
| Produktbeschreibung: | GI 196 ist ein gefüllter und pigmentierter 2-Komponenten Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis. |
| Einsatzbereich: | <ul style="list-style-type: none">• Innen- und Außenbereich: Vergießen von Schienen- und Rippenplatten, verzinkten Stahlbauteilen und Nichteisenmetallen, von Präzisionslagern, Hochregal-Lagerstützen, Pumpen, Verdichtern und Kompressoren, von Lärmschutzwandpfosten und Auflagerplatten zwischen Stahlplatten. |
| Anwendung: | <ul style="list-style-type: none">• Vergussmörtel für Mindestschichtstärken von 2 mm• Sanier-, Reparatur- und Verfüllarbeiten |
| Eigenschaften: | <ul style="list-style-type: none">• Hohe Schichtstärken in einem Verguss abhängig von dem zu vergießenden Volumen (max. 200 l)• Schnellhärtend• Hohe Zähigkeit und Abriebfestigkeit• Gute Wasserundurchlässigkeit, hohe Druck- und Schubfestigkeit• Einsetzbar ab 5 °C• Hervorragende Haftung auf Beton und entrosteten Stahloberflächen• Schwingungsdämpfend und stellt kraftschlüssige Verbindungen zwischen verschiedenen Substraten her.• Das Vergießen von zu großen Volumen kann aufgrund von Hitzeentwicklung zu Materialschumpf und /oder Rissbildung führen. |
| Untergrund: | <ul style="list-style-type: none">• Grundierung mit GI 115 oder GI 118 ist nur auf feuchten und kritischen Untergründen nötig. |

Produktdaten/Technische Daten

| | |
|--|---|
| Farbton: | Ca. RAL 7032; weitere Farbtöne auf Anfrage |
| Liefereinheit: | 10 kg, 20 kg; weitere Gebindegrößen auf Anfrage |
| Haltbarkeit: | Ab Produktionsdatum 12 Monate; Lagerung in original verschlossenen Gebinden; Trocken, kühl, frostfrei |
| Dichte bei 23 °C / 50 % rel. LF: EN ISO 2811-2:2011 | Ca. 1,87 g/cm ³ |
| Haftzugfestigkeit: EN 1542 | > Betonbruch |
| Druckfestigkeit: EN 12190 | Ca. 90 N/mm ² |
| Biegezugfestigkeit: EN ISO 178 | Ca. 40 N/mm ² |
| Shore-Härte: ISO 7619-1:2012 | D > 80 |
| Festkörper: | Ca. 100 % |
| Viskosität (25 °C, V03.4): EN ISO 2884-1:2006 | Komponente A: pastös Komponente B: 85 – 130 mPas |
| Mischungsverhältnis: | 9 : 1 (nach Gewicht) 4,8 : 1 (nach Volumen) |
| UV-Beständigkeit: | Es muss mit einer Farbtonveränderung und 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 eigene Tests vorab durchzuführen. |
|----------------------------------|--|

Verarbeitungsdaten:

| | |
|---|---|
| Materialverbrauch: | Ca. 2,0 kg/m ² /mm zum Reprofilieren Die angegebenen Werte sind abhängig von Verarbeitung, Untergrund und dienen nur zur Orientierung. |
| Verarbeitungszeiten (bei 50 % rel. LF): | 10 – 15 Minuten (30 °C) 20 – 30 Minuten (20 °C) 40 – 60 Minuten (5 °C) |
| Überarbeitungszeiten (bei 50 % rel. LF): | Mind. 6 - 8 Stunden, max. 12 Stunden bei 30 °C Mind. 12 - 16 Stunden, max. 24 Stunden bei 20 °C Mind. 24 - 36 Stunden, max. 48 Stunden bei 5 °C |
| Aushärtung (volle mechanische Belastbarkeit bei 50 % rel. LF): | 3 Tage (30 °C) 7 Tage (20 °C) 10 Tage (5 °C) |
| Verarbeitungstemperatur: | 5 – 30 °C |

Verarbeitung:

| | |
|--------------------------------|---|
| Untergrundvorbereitung: | <ul style="list-style-type: none">• Untergrund muss trocken, griffig, sauber, tragfähig und frei von trennenden Substanzen wie Fetten, Ölen etc. sein.• Die Oberfläche des Untergrundes ist zu prüfen, durch geeignete Maßnahmen vorzubereiten und zu grundieren. |
| Werkzeug: | <ul style="list-style-type: none">• Nach Bedarf, Schalungsmaterial, etc. |
| Anmischen: | <ul style="list-style-type: none">• Härterkomponente komplett in die Harzkomponente fließen lassen.• Mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit gegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen.• In ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen.• Vor dem Auftrag auf das Substrat muss eine gleichmäßige, schlieren-freie Beschichtungsmasse vorliegen. |
| Applikation: | <ul style="list-style-type: none">• Das Produkt wird möglichst ohne Unterbrechungen auf, unter bzw. zwischen die vorbereiteten Flächen bis zur erforderlichen Höhe gegossen.• Schalungen müssen vor dem Verguss vollflächig mit Trennmittel (Fette, Öle, Paraffine etc.) eingestrichen werden. |



Verarbeitungsbedingungen:

- Die Material-, Luft- und Bodentemperaturen müssen sich während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungszeit zwischen 5 °C und 30 °C befinden.
 - Untergrundtemperatur muss 3 °C oberhalb der Taupunkttemperatur sein.
 - Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.
-

Weitere Informationen:

| | |
|----------------------------|---|
| CE-Kennzeichnung: | DIN EN 13813: 2002 |
| Sichere Handhabung: | Das Produkt ist nur für gewerbliche Verwender zugelassen. DGUV Regel 113-012 (alt: BG-Regel BGR 227): Tätigkeiten mit Epoxidharzen (Hrsg.: Berufsgenossenschaften der Chemischen Industrie) Beachten sie auch die aktuell gültigen Sicherheitsdatenblätter. |
| VOC-Gehalt: | VOC-Richtlinie 2004/42/EG: Kategorie IIA/j Typ Ib < 500 g/l VOC |
| Entsorgung: | Entsorgung unter Hinzuziehung eines Entsorgungsfachbetriebes unter Berücksichtigung der aktuellen Sicherheitsdatenblätter. |
| GISCODE: | RE 90 |

Datenbasis:

Die Ermittlung sämtlicher angegebenen Daten und Verarbeitungshinweise beruht auf Labortests. In der Praxis gemessene Werte können aufgrund von Einflüssen außerhalb unseres Einflussbereiches davon abweichen.

Rechtsgrundlage:

Die gemachten Angaben sowie die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, bei sachgerechter Lagerung und Anwendung. Aufgrund unterschiedlicher Materialien, Untergründe und von der Norm abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Diese erhalten Sie auf www.gremmler.de. Es gilt das jeweils neueste technische Merkblatt.