

GI 226

Flexbeschichtung

- Rissüberbrückend
- Glänzend
- Pigmentiert
- Total Solid nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie



GREMLER®
BAUCHEMIE

Produktbeschreibung:	GI 226 ist ein farbiges und vorgefülltes Beschichtungsmaterial auf Basis eines zweikomponentigen Polyurethanharzes.
Einsatzbereich:	<ul style="list-style-type: none">• Innenbereich: Industriehallen, Lager- und Produktionshallen, Tiefgaragen und Nasszellen.
Anwendung:	<ul style="list-style-type: none">• Schichtstärke zwischen 1,3 mm und 3 mm• Glatte Beschichtungen, jedoch lassen sich durch Verwendung von Zuschlagstoffen auch rutschsichere Beschichtungen nach Anforderung der jeweiligen Berufsgenossenschaft ausführen.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none">• Mittel mechanisch und chemisch belastbar• Hohe Elastizität• Glänzend• Einsetzbar im Dauernassbereich• Leicht zu reinigen
Untergrund:	<ul style="list-style-type: none">• Grundierung zwingend vorgeschrieben: Je nach Untergrund GI 110 oder GI 115, bei Untergründen aus Gussasphalt GI 210 oder GI 215

Produktdaten/Technische Daten

Farbton:	Ca. RAL 7032; weitere Farbtöne auf Anfrage
Liefereinheit:	12 kg, 30 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. 1,41 g/cm ³
Shore-Härte: ISO 7619-1:2012	A > 70
Festkörper:	Ca. 100 %
Viskosität (25 °C, V03.4): EN ISO 2884-1:2006	Komponente A: 1700 – 2700 mPas Komponente B: 80 – 120 mPas
Mischungsverhältnis:	6 : 1 (nach Gewicht) 5,1 : 1 (nach Volumen)
UV-Beständigkeit:	Bei Einwirkung von UV-Strahlung muss bindemittelbedingt mit einer gewissen 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.

GI 226

Flexbeschichtung



Verarbeitungsdaten:

Materialverbrauch:	1,5 kg/m ² /mm Schichtstärke Mindestschichtstärke: 1,3 mm Empfehlung: 2,0 – 2,5 kg/m ² Die angegebenen Werte sind abhängig von Verarbeitung, Untergrund und dienen nur zur Orientierung.
Verarbeitungszeiten (bei 50 % rel. LF):	12 – 17 Minuten (30 °C) 25 – 35 Minuten (20 °C) 40 – 60 Minuten (10 °C)
Überarbeitungszeiten (bei 50 % rel. LF):	Mind. 4 – 5 Stunden, max. 12 Stunden bei 30 °C Mind. 6 – 10 Stunden, max. 24 Stunden bei 20 °C Mind. 16 – 20 Stunden, max. 48 Stunden bei 10 °C
Aushärtung (volle mechanische Belastbarkeit bei 50 % rel. LF):	3 Tage (30 °C) 7 Tage (20 °C) 10 Tage (10 °C)
Verarbeitungstemperatur:	10 – 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.• Beschichtung erfolgt auf einen vorbereiteten und grundierten Untergrund.• Innerhalb der Überarbeitungszeit kann die Beschichtung direkt auf die Grundierung aufgebracht werden. Wird der Überarbeitungszeitraum überschritten, muss die grundierte Fläche entweder im frischen Zustand mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut oder nach Aushärtung durch Schleifen etc. für einen weiteren Auftrag vorbereitet werden.
Werkzeug:	<ul style="list-style-type: none">• Glättkelle, Raket mit Dreieckszahnung oder ähnliche
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, schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.• Das Füllen mit Quarzsand kann nicht empfohlen werden.
Applikation:	<ul style="list-style-type: none">• Das Produkt wird auf die vorbereitete Fläche gegossen und mit einer Zahnraquel – vorzugsweise mit Dreieckszahnung – oder einer Glättkelle gleichmäßig auf dem Boden verteilt.• Im Bedarfsfalle kann mit einer Stachelwalze entlüftet werden. Bei untergrundbedingten Störungen muss entlüftet werden.• Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren.

GI 226

Flexbeschichtung



Verarbeitungsbedingungen:

- Die Material-, Luft- und Bodentemperaturen müssen sich während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungszeit zwischen 10 °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 DIN EN 1504-2: 2004
Sichere Handhabung:	Das Produkt ist nur für gewerbliche Verwender zugelassen. Merkblatt M044, Herstellung und Verarbeitung von Polyurethane/ Isocyanate. (Hrsg.: Berufsgenossenschaft 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:	PU 40
Allgemein:	<ul style="list-style-type: none">• Schlechtdeckende Farbtöne (z. B. Weiß, helles Grau, helles Gelb, helles Orange, etc.) erfordern ggf. eine höhere Schichtstärke oder einen mehrlagigen Aufbau.• Je nach Art und Stärke der Punktbelastung kann es evtl. zum Auftreten von Oberflächenstörungen kommen, die die Nutzbarkeit jedoch nicht beeinträchtigen und kein Mangel des Produktes sind.• Nur chargenrein arbeiten, um Farbunterschiede zu vermeiden. Sollte dies nicht möglich sein, müssen die vorhandenen Chargen miteinander vermischt werden, um diesen Effekt zu minimieren.• Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren.• Sollte zur fachgerechten Verlegung eine Erwärmung der Umgebungsbedingungen notwendig sein, keine Heizquellen auf Basis fossiler Brennstoffe verwenden, da diese durch die Bildung von Wasserdampf und Kohlendioxid eine gestörte Oberfläche der Beschichtung hervorrufen.• Konstruktive und bauseits vorhandene Gegebenheiten wie Fugen, Risse, etc. beachten.

GI 226

Flexbeschichtung



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.