



Technisches Merkblatt

2-K-EP-Konstruktionskleber PRIMECOAT® FB 231

PRIMECOAT® FB 231 ist ein 2-Komponenten-Konstruktionskleber auf Epoxidharzbasis für kraftschlüssige Verbindungen von Alt- und Neubauten mit PRIMECOAT FB Fugenprofilen.

Kleber für PRIMECOAT FB Fugenprofile

- leichte Verarbeitung
- ausgezeichnete gute Scher-/ Klebfestigkeit
- auch für mattfeuchte Flächen geeignet
- hohe mechanische Festigkeit
- es wird kein Primer benötigt
- leichte Mischbarkeit
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendungsbereiche

Als Kleber und Klebemörtel für kraftschlüssige Verbindungen von Alt- und Neubauten mit PRIMECOAT FB Fugenprofilen. Als Baukleber, Klebemörtel und Spachtelmasse für die Verklebung von verschiedenen Materialien wie z. B. Beton, Stein, Keramik, Mörtel, Verputz, Stahl, Eisen, Aluminium, Holz, Holzspanplatten, Epoxy und Glas.

PRIMECOAT® FB 231 ist hervorragend geeignet für die industrielle, kraftschlüssige Verklebung von Betonelementen, Brückenteilen, Pfeilern, Konsolen, Randsteinen, usw.

Technische Daten

Produktbeschreibung	:	2-Komponenten Epoxidharz-Spachtel
Festkörper	:	100 %
Mischungsverhältnis (Gewicht)	:	100 : 50 nach Gewicht (2:1)
Viskosität	:	thixotrop
Spezifisches Gewicht	:	Mischung: ca. 1.5 g/cm ³
Farbe	:	grau (Komp. A: weiss, Komp. B: schwarz)
Verbrauch	:	ca. 1.5 kg/m ² bei 1 mm
Topfzeit (8°C / 23°C / 30°C)	:	ca. 90 Min. / ca. 60 Min. / ca. 30 Min.
Druckfestigkeit (DIN 53454) nach 14 Tagen (23°C)	:	ca. 55 N/mm ²
Biegezugfestigkeit (DIN 53452)	:	30 - 40 N/mm ² (14 Tage / 23° C)
E - Modul (DIN 53457)	:	ca. 3500 N/mm ² (14 Tage / 23° C)
Volumenschrunpf	:	<1 %
Thermischer Ausdehnungskoeffizient	:	ca. 45 x 10 ⁻⁶ / K
Haftzugfestigkeit auf Beton	:	Betonbruch (14 Tage / 23° C)
Haftzugfestigkeit auf gestrahltem Stahl	:	>10 N/mm ² (14 Tage / 23° C)

Überarbeitbar / begehbar	:	ca. 4 - 6 Stunden bei 20° C
Objekt- / Verarbeitungstemperatur	:	min.: 8° C, max.: 30° C
Relative Luftfeuchte	:	bei 8° C max.: 75%, bei >22° C max.: 85%
Taupunkt	:	TP ist zu beachten (Untergrundtemperatur +3° C über TP)
Verdünnung	:	nicht verdünnen, unverdünnt verwenden
Lagerung	:	unter normalen Bedingungen, nicht wärmer als 30° C bzw. nicht kälter als 5° C, ungemischt 6 - 12 Monate
Reinigung der Geräte	:	mit Aceton oder Reiniger PRIMECOAT EP-Verdünner

Applikation

Die auf mindestens 15° C temperierten Komponenten werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt bis eine homogene Mischung und ein gleichmäßiger Farbton vorliegt. Anschliessend wird in ein sauberes Gefäss umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen, da ansonsten aufgrund der chemischen Reaktion und entstehenden Wärme die Topfzeit bzw. Verarbeitungszeit deutlich verkürzt wird. PRIMECOAT FB 231 wird mit einem Zahnkamm oder Traufel in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht. Vor, während und nach dem Beschichten ist auf den Taupunkt Abstand (+3° C) zu achten.

Untergrundvorbereitung / Verarbeitungshinweise

Beton / Estrich:

Vor der Verklebung muss der Untergrund hinsichtlich der Tragfähigkeit und seiner Eignung für die anstehende Belastung geprüft werden. Der zu verklebende Untergrund muss sach- und fachgerecht ausgeführt sein. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz und haftungsstörenden Substanzen sein. Eventuell ist der Untergrund vor der Verklebung mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac - Kugelstrahlen, Strahlen oder Schleifen vorzubereiten. Wir empfehlen grundsätzlich eine Probeverklebung vorzunehmen. Mindestanforderungen: frei von Schlämme, Staub, Öl, Fett und haftungsstörenden Substanzen, tragfähig, Mindestabreissfestigkeit 1,5 N/mm².

Stahl / Eisen:

Vor der Beschichtung muss der Untergrund hinsichtlich der Tragfähigkeit und seiner Eignung für die anstehende Belastung geprüft werden. Die Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Schmutz und haftungsstörenden Substanzen sein. Eventuell ist der Untergrund vor der Beschichtung mit geeignetem Verfahren, wie z. B. Schleifen, Strahlen oder Blastrac - Kugelstrahlen gemäß DIN ISO 12944-4 im Normreinheitsgrad Sa 2 ½ vorzubereiten. Die Verklebung muss direkt im Anschluss an die Oberflächenvorbereitung durchgeführt werden. Wir empfehlen grundsätzlich eine Probeverklebung vorzunehmen. Mindestanforderungen: frei von Walzhaut, Rost, Öl, Fett, Oxidationsprodukten und haftungsstörenden Substanzen, tragfähig.

Vorsichts- und Schutzmassnahmen

- Produkte nicht Gefrierkonditionen aussetzen.
- Die EU Sicherheitsrichtlinien im Umgang mit Epoxidharzen sind zu beachten.
- Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.
- Während der Verarbeitung nicht mit offener Flamme hantieren, nicht rauchen oder essen.
- Bei der Verwendung von Zweikomponenten-Kunstharzen gelten die Richtlinien der SUVA 1854d. Hinweise auf Gefahren und Sicherheitsratschläge entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

Alle in diesem technischen Merkblatt gemachten Angaben und Aussagen sind nach besten Kenntnissen wahrheitsgetreu, gewissenhaft und zuverlässig nach dem heutigen Stand der Prüftechnik zusammengestellt worden, sind als Richtlinien gedacht und bleiben unverbindlich. Eine Rechtsverbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Die gemachten Angaben beziehen sich auf normale und übliche Verhältnisse. Ob sie im Einzelfall angemessen sind, kann nur durch eingehende Prüfungen festgestellt werden. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen ausserhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschliesslich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften sind zu beachten. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Massgabe unserer aktuellen Allgemeinen Verkaufs-, Lieferungsbedingungen- und Zahlungsbedingungen (AGB).

PRIMECOAT 231 FB 01.18 – hiermit verlieren alle vorherigen technischen Merkblätter ihre Gültigkeit