



## **Verarbeitungshinweise**

### **Alocit Aquacoat Grundierung 28.95**

### **Alocit Aquacoat Zink Grundierung 28.14**

### **Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15**

## **Vorbehandlung**

Der Untergrund muß fest, sauber und frei von haftungsstörenden Teilen und Schichten sein. Extrem dichte, glatte Untergründe sind aufzurauben. Verschmutzungen, Zementschlämme und nicht tragfähige Schichten sind durch geeignete Strahlverfahren zu entfernen. Bei metallischen Untergründen sollte eine Güte von SA 2-1/2 erreicht werden. Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes darf im Mittel  $1,5 \text{ N/mm}^2$  nicht unterschreiten.

Rost entfernt man am besten durch Sandstrahlen. Die chemische Vorbereitung, z.B. mit einem geeigneten Rostumwandler, soll nur da vorgenommen werden, wo Sandstrahlen nicht möglich ist.

Löcher im Beton sind vor dem Beschichten mit Alocit Thixotroper Spachtel 28.97 oder mit Alocit Aquacoat Grundierung 28.95 mit Quarzsand aufgefüllt aufzuspachteln bzw. aufzufüllen, bevor mit Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15 beschichtet wird. Es dürfen keine hohlen Stellen unter der Beschichtung sein.

Auf bestehenden Anstrichen erst einen Versuch machen. Oberfläche aufrauen und Alocit Aquacoat Grundierung 28.95 oder Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15 mit kreisenden Bewegungen gut „einmassieren“.

Auf Stahl oder Eisen Alocit Aquacoat Zink Grundierung 28.14 als Grundierung einsetzen.

## **Verarbeitung**

### **Grundierung**

Alocit Aquacoat Grundierung 28.95

Alocit Aquacoat Zink Grundierung 28.14

Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15

werden im passenden Mischungsverhältnis geliefert.

- Härter (Komp. „B“) vollständig zum Harz (Komp. „A“) geben und ca. 3 Minuten intensiv mit geeignetem Rührwerk oder langsam laufender Bohrmaschine (ca. 400 UpM) mischen, umtopfen und erneut gründlich durchrühren.
- Angemachtes Material innerhalb von ca. 40 Minuten verarbeiten. Verbrauch ca. 200 - 600 gr. /  $\text{m}^2$  (je nach Produkt und Untergrund).
- Alocit Aquacoat Grundierung 28.95 oder Alocit Aquacoat Zink Grundierung 28.14 abschnittsweise auf den vorbehandelten Untergrund grob verteilen und mit Bürste oder hartem Rundpinsel in kreisenden Bewegungen einarbeiten.

- Die frische Grundierung kann, vor allem bei längerer Arbeitsunterbrechung und zum Aufbau höherer Schichtstärken mit ca. 600 gr. / m<sup>2</sup> getrocknetem Quarzsand der Körnung 0,4 bis 0,7 mm gleichmässig oder im Überschuss abgestreut werden. Nicht eingebundenen Quarzsand nach Erhärtung der Grundierung sorgfältig entfernen.

## **Deckbeschichtung mit Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15**

Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15

wird im passenden Mischungsverhältnis geliefert.

- Härter (Komp. „B“) vollständig zum Harz (Komp. „A“) geben und ca 3 Minuten intensiv mit geeignetem Rührwerk oder langsam laufender Bohrmaschine (ca. 400 UpM) mischen bis ein gleichmäßiger Farbton erreicht ist. Angemischtes Material umtopfen und erneut gründlich durchrühren.
- Das Material abschnittsweise auf den vorbehandelten Untergrund ausgiessen und verteilen.
- Beschichtete Flächen mit einer Stachelwalze entlüften.
- Zur Erzielung einer rutschfesten Oberfläche ist die frische Beschichtung mit getrocknetem Quarzsand oder Siliciumcarbit der Körnung 0,2 bis 0,7 mm abzustreuen und nach einer Wartezeit von ca. 8 Stunden nochmals mit ungefülltem Material zu überrollen. Überschüssiges Abstreukorn muss vorher von der klebfreien Beschichtung abgekehrt werden.
- Nicht bei Regen oder Nebel verarbeiten, da bei derartigen Witterungsbedingungen mit Farbtonveränderungen und Fleckenbildung zu rechnen ist.

## **Dickbeschichtung mit Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15**

Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15

wird im passenden Mischungsverhältnis geliefert.

- Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15 nach dem Anmischen (wie oben) in einem Verhältnis von 1 : 0,5 bis 1 : 1 Gew.-Teile mit getrocknetem Quarzsand in stetiger Sieblinie auffüllen. Das Grösstkorn der verwendeten Zuschlagstoffe darf 1/3 der Schichtstärke der Beschichtung nicht überschreiten.
- Aufgefülltes Material mit Spachtelkelle, Rakel oder Traufel auftragen und verdichten.
- Beschichtete Flächen mit Stachelwalze entlüften.

## **Beschichtung unter Wasser, auf feuchten / nassen und verölten Untergründen**

Alocit Aquacoat Produkte zeigen auch unter Wasser, auf feuchten / nassen sowie verölten Untergründen eine exzellente Haftung, trotzdem sind die folgenden Punkte zu beachten:

- Zuerst müssen biologische- bzw. Meeresablagerungen entfernt werden. Unterwasser-Oberflächen müssen mit Schleifmitteln, Luft- bzw. Hochdruckwasserstrahlen oder Sandstrahlen vorbereitet werden. Schleifmaschinen können für kleinere Flächen eingesetzt werden.
- Alocit Aquacoat sollte innerhalb 30 bis 45 Minuten nach der Vorbehandlung aufgetragen werden, d.h. bevor die Korrosion oder Meeresverunreinigung wieder einsetzt.
- Wichtig ist, dass die Produkte unter Wasser, auf feuchten / nassen und verölten Untergründen mit kreisenden Bewegungen und einer harten Bürste einmassiert werden. Eine rationelle Verarbeitung auf grossen Flächen kann mit einer, von uns mitentwickelten, 2-Komponenten-Dosier- und Mischmaschine durchgeführt werden.

## Wichtig

- Nur ganze Gebinde verarbeiten. Wenn Teilmengen eingesetzt werden, müssen diese **genau gewogen** werden.
- Härtergebände jeweils vollständig entleeren. Darauf achten, dass nichts im Härtergebände zurückbleibt.
- Ersten Anstrich (Grundierung) immer mit kreisenden Bewegungen gut in die Oberfläche „**einmassieren**“. Nie mit Roller, nur mit Bürste oder einem harten Rundpinsel arbeiten.
- Auf feuchten / nassen oder verölten sowie unter Wasser liegenden Oberflächen muss Alocit Aquacoat Grundierung 28.95 / Alocit Aquacoat Zink Grundierung 28.14 / Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15 mit Kreisbewegung und Druck in die Oberfläche eingearbeitet werden.
- Den zweiten Anstrich sofort, wenn nicht mehr klebrig, applizieren. (spätestens innerhalb von 12 Stunden). Auf keinen Fall länger warten. Nach Möglichkeit hierfür 2-Komponenten-Maschine verwenden.
- Alocit Aquacoat nicht bei Temperaturen unter + 6° C und über +35° C verarbeiten. Die optimale Materialtemperatur beträgt + 15°C bis + 25°C.
- Die Temperatur des Untergrundes muß mindestens 3° C über dem herrschenden Taupunkt liegen.
- Bei Bewitterung der Alocit Aquacoat Epoxidharzprodukte tritt, wie bei allen Produkten dieser Art, eine Kreidung und Farbtonveränderung der Oberfläche auf. Diese stellt jedoch lediglich eine optische Beeinträchtigung dar und hat keinen nachteiligen Einfluss auf die übrigen Eigenschaften der Beschichtung.
- Werkzeuge unmittelbar nach Gebrauch mit Aceton reinigen. Im ausgehärteten Zustand ist nur noch ein mechanisches Entfernen der Materialreste möglich.
- Das Aushärten von Alocit Aquacoat Beschichtung 28.15 produziert viel weniger Hitze als herkömmliche Produkte. Trotzdem sollten zu grosse Gesamtvolumen wegen der exothermen Reaktion vermieden werden.
- Die Topfzeit sowie auch die Aushärungszeit kann sich bei niedrigen Temperaturen verlängern, bzw. bei hohen Temperaturen verkürzen. Eine um 10° C niedrigere, bzw. höhere Temperatur verdoppelt resp. halbiert die Topf- bzw. die Aushärungszeit.
- Bitte die Hinweise im Merkblatt „M 023 Polyester- und Epoxid-Harze“ der deutschen Berufsgenossenschaft Chemie sowie andere Hinweise bzgl. der Handhabung von Epoxidharz beachten.

Alle in diesem „Hinweisblatt“ gemachten Angaben und Aussagen sind nach besten Kenntnissen wahrheitsgetreu, gewissenhaft und zuverlässig nach dem heutigen Stand der Prüftechnik zusammengestellt worden und sind als Richtlinien gedacht.

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.

Schutzrechte Dritter und behördliche Vorschriften sind zu beachten.

<p><b>ALOCIT Chemie GmbH</b> Hansegartenstraße 4 D-78464 Konstanz Tel. +49 – 75 31 – 5 17 04 Fax: +49 – 75 31 – 6 74 41</p>
---

Verarb.Aquacoat-3/3 \* Rev. 01. Jan. 2004 - hiermit verlieren alle vorherigen Datenblätter ihre Gültigkeit