DisboPOX® 413 TW

Systemkleber für Agro Abdichtungsband im Agro TW-System

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Lösemittelfreier 2 K-Epoxidharzkleber normal härtend. Systemkleber für Agro Abdichtungsband. Klebt Stahl und Beton.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	2K-Epoxidharzspachtel, total solid
Verwendungszweck	■ Als Kleber für Agro Abdichtband (z.B.: im Übergangsbereich zwischen Stahl und Beton) ■ Zum partiellen Ausgleich schadhafter Betonflächen, sowie zur partiellen Reprofilierung von Fehl- und Ausbruchstellen innen und aussen. ■ Hohlkehlausbildungen ■ Lokales Egalisieren und Glätten von Unebenheiten infolge von Muldenkorrosion von Stahlflächen
Eigenschaften	■ für direkten Kontakt mit Trinkwasser ■ standfest ■ mechanisch hochbelastbar ■ erhärtet nahezu schwundfrei ■ ohne zusätzliche Schalung verarbeitbar
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Extern geprüft am OFI Wien. Geprüft nach ÖNORM B 5014-1:2016, EN 16421:2015, erfüllt die Anforderungen des DVGW-Arbeitsblattes W 270:2007 und der KTW-Leitlinie des Umweltbundesamtes.
Verpackung / Gebindegrößen	6 kg (inkl. Teil B)
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde mindestens 12 Monate lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei 20 °C lagern.
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch	ca. 1,5 kg/m^2/mm
Mischungsverhältnis	Grundmasse (Teil A) : Härter (Teil B) = 2 Gew.-Teile : 1 Gew.-Teil
Dichte	ca. 1,5 g/cm^3
Topfzeit	Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit DisboPOX 413 TW ca. 20 Minuten Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.



Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	**Beton:** Der Betonuntergrund muss fest, frei von losen und absandenden Teilen, Staub und Schmutz sein, Reste von Entschalungsmitteln, insbesondere öl- und wachshaltige, sowie an der Oberfläche evtl. sitzende Zementschlämme, müssen unbedingt entfernt werden. Bei Unterwasserbelastung ist der Untergrund durch Sandstrahlung oder Hochdruckwasserstrahlen (über 400 bar) vorzubereiten. Die Haftzugfestigkeit der Betonfläche vor der Beschichtung muss mind. 1,5 N/mm^2 betragen. Der Beton muss die Ausgleichsfeuchte erreicht haben: max. 4 Gew.-% **Stahl:** Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein. Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen empfehlen wir vorab eine alkalische Netzmittelreinigung mittels AVUS REINIGER ÖL- UND FETTLÖSER. Beurteilung nicht visuell sichtbare Verunreinigungen - gemäß DIN/TR 55684 Strahlentrosten Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1
Materialzubereitung	Härter (Teil B) der Grundmasse (Teil A) zugeben, mit langsam laufendem Rührwerk (max. 100 U/min) intensiv mischen. Material in ein anderes Gefäss umfüllen (umtopfen) und nochmals gründlich mischen (nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten). Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Beschichtungsvorschlag	Verwendung als Dichtbandkleber: Agro Abdichtungsband zuerst mit Verdünnung 102 aktiviereren und 10 min ablüften lassen. Beidseitig der abzukebenden Fuge eine Kleberschicht aufspachteln. Anschließend Agro Abdichtband satt aufkleben (die Dehnungszone muss frei bleiben) und die Ränder werden in Kleber eingebettet.
Verarbeitungsbedingungen	**Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur:** Mind. 10 °C, max. 30 °C Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
Applikation	Je nach Anwendung mit Glättkelle oder Spachtel. Bei flächiger Verarbeitung mit geeignetem Zahnrakel (z.B. 5 x 5 mm) aufziehen und anschliessend glätten.
Zwischenwartezeiten	Bei 20°C/60% rel. Luftfeuchtigkeit DisboPOX 413 TW: Nach ca. 12 Stunden können die gespachtelten Flächen überarbeitet werden. Der angegebene Zeitraum wird durch höhere Temperaturen verkürzt und durch niedrigere verlängert.
Schlusstrockenzeit	Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit DisboPOX 413 TW nach ca. 24 Stunden mechanisch belastbar und nach ca. 72 Stunden völlig ausgehärtet Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die schlusstrockenzeit. Während des Aushärtungsprozesses aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Verdünnung 215 oder 224

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung
Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden.
In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.