

cds-Aktivgrund Z

Technisches Merkblatt Nr. 2920

Beschreibung: **cds-Aktivgrund Z** ist eine 2-Komponenten Epoxidharzgrundierung mit aktivem Korrosionsschutzpigment (Zementklinker).

Anwendung: Korrosionsschützende Grundierung für Bewehrungsstahl in Betonbauwerken unter z.B. **cds-Mörtel WHG, cds-Mörtel BA, cds-Mörtel BA2** u.a..

Eigenschaften: Spezifisches Gewicht (Mischung): 1,68 g/cm³
 Festkörperanteil: 98 ± 2 Gew. %
 Mischungsverhältnis: 90 : 10

	Verarbeitungszeit (Minuten)			überarbeitbar (Stunden)			ausgehärtet nach (Tagen)		
	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Härter	45	30	15	18	6	3	10	7	5

Mindesthärtungs- bzw. Objekttemperatur: + 8°C
 max. Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur: + 30°C
 Haftfestigkeit am Beton: > 2,0 Abriss im Beton

Untergrund: Der mineralische Untergrund muss trocken, tragfähig, feingriffig sowie frei von Schlempe, Staub, losen Teilen, Fett und Öl sein. Vorbehandlung durch Granulat-, Hochdruckwasser- bzw. Kugelstrahlen, oder Schleifen. Nach der Vorbehandlung sollte die Haftfestigkeit der Betonunterlage mindestens 1,5 N/mm² betragen.

Mischvorgang: Stamm- (A) und Härterkomponente (B) sind im genau dosierten Mischungsverhältnis abgepackt. **Vor der Härterzugabe ist die pigmentierte Stammlösung gründlich aufzurühren.** Die Komp. B wird vollständig in die Komp. A entleert (austropfen bzw. auskratzen), beide Komponenten werden anschließend gut und intensiv miteinander vermischt. Für das Mischen ist ein elektrisches Handrührgerät zu empfehlen, z.B. langsam laufende Bohrmaschine (300-400 U/Min.) mit angesetztem Rührkorb. Beim Mischen sind Seiten- und Bodenfläche des Gebindes mehrfach scharf abzustreifen. Um Mischfehler völlig auszuschließen, muss das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umgefüllt und nochmals durchgerührt und danach zügig verarbeitet werden.

Verarbeitung: Die Verarbeitung soll nur erfolgen, wenn die Temperatur des Untergrundes mindestens 3 °C über der jeweils herrschenden Taupunkttemperatur liegt. Die relative Luftfeuchtigkeit darf beim Einbau des Materials 75 % (bei 10°C) bzw. 80 % (bei 23°C) nicht überschreiten. Die Verarbeitung erfolgt durch rollen oder streichen. Das gemischte Material wird in einer Menge von ca. 500-800 g/m² je Arbeitsgang aufgetragen: Sofort nach dem Entrosten des Untergrundes Entstauben und Aufbringen der ersten Korrosionsschutzbeschichtung mit **cds-Aktivgrund Z** auf die Bewehrungsstäbe.
 Verbrauch: ca. 50 g/m (Ø 16 mm)
 Nach einer Wartezeit von mind. 8 Std. sowie max. 48 Std. ist der 2. Auftrag mit **cds-Aktivgrund Z** durchzuführen.
 Verbrauch: ca. 50 g/m (Ø 16 mm)
 Zur besonderen Verbindung mit dem PC-Mörtel soll die 2. Lage mit Quarzsand 0,1-0,3 mm abgesandet werden.
 Nach einer Wartezeit von 8 - 24 Std. kann die Haftbrücke aus **cds-Haftvermittler** Seite 1 von 2

aufgetragen werden.

Nach dem Auftragen von **cds-Aktivgrund Z** muss dieser 4-5 Std. vor Feuchtigkeit (Regen, Betauung) geschützt werden.

- Reinigung:** Bei jeder Arbeitsunterbrechung sofort mit **cds-EP-Verdünnung/Reiniger** säubern. Materialkomponenten sowie Reinigungsmittel nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen, sondern ordnungsgemäß entsorgen.
- Lieferform:** 2 kg und 10 kg Gebinde inkl. Härter
- Farbton:** Olivgrün
- Lagerung:** Lagerfähigkeit 1 Jahr. Gebinde gut verschlossen halten, trocken und nach Möglichkeit bei + 15°C bis + 20°C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Gefahren:** Hautkontakt, vor allem mit der Härterkomponente, vermeiden. Gelangen Spritzer ins Auge, sofort intensiv mit Wasser spülen, anschließend unverzüglich Arzt aufsuchen. Beachten Sie bitte die allgemeinen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft, insbesondere die Handlungsanleitung „Epoxidharze in der Bauwirtschaft“ (www.arbeitssicherheit.de), sowie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Liefergebinden. Die Gebinde sind kindersicher zu lagern, entsprechend sind Kinder während der Verarbeitung fernzuhalten. Nach der Aushärtung ist das Produkt physiologisch unbedenklich. Produktreste können nach der Aushärtung zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden. Ungereinigte Verpackungen und flüssige Komponenten sind gemäß den behördlichen Vorschriften zu entsorgen (siehe Hinweise im Sicherheitsdatenblatt). Ausgehärtete Produktreste können unter der Abfallschlüsselnummer 20 03 01 „Gemischte Siedlungsabfälle“ in einer geeigneten Müllverbrennungsanlage verwertet werden.

EU-Grenzwert, nach Decopaint Richtlinie (VOC-Gehalt): enthält < 500 g/l (Grenzwert 2010)

Giscode: RE 1

- ADR-Klasse:** Stammkomponente: keine
Härter: Klasse 8, III

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf einer umfangreichen Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinausgehende Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Gewissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Darüber hinaus steht unsere Anwendungstechnik auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen. Das gilt – besonders für Auslandslieferungen – auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf Ersatzleistungen gleichen Umfangs, wie sie unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen für Lieferungen und Leistungen vorsehen.