



Beschreibung: **cds-Beschichtung WHG** ist ein pigmentiertes, zähelastisches, ableitfähiges, lösemittelfreies 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis. Das Produkt ist Bestandteil der cds-Beschichtungssysteme WHG (ABZ. Z-59.12-473) und WHG-AS (ABZ. Z-59.12-474).

Anwendung: **cds-Beschichtung WHG** ist die chemisch hoch beständige Deckbeschichtung in den cds-Beschichtungssystemen WHG und WHG-AS für Betonflächen in Auffangwannen und -räumen in LAU-Anlagen, die gemäß Wasserhaushaltsgesetz mit geprüften Beschichtungssystemen ausgestattet werden müssen. In Verbindung mit **cds-Leitlack WHG** wird durch die ableitfähige Einstellung der Explosionsschutz sichergestellt, weshalb sich das Produkt besonders auch für Fertigungsbereiche in der Chemie- und Pharmaindustrie, Labors, aber auch in anderen Fertigungen mit hohen chemischen Beanspruchungen eignet. Die Beschichtung kann mit Staplern befahren werden. Das Beschichtungssystem wurde nach dem Wasserhaushaltsgesetz (WHG § 63) geprüft und ist bauaufsichtlich durch das Deutsche Institut für Bautechnik zugelassen.

Eigenschaften: Spezifisches Gewicht (Mischung): 1,60 g/cm³
Festkörpergehalt: 99 %
Mischungsverhältnis: 4 : 1

Temperatur (°C)	Verarbeitungszeit (Minuten)	begehrbar nach (Stunden)
+ 10	40	24-36
+ 20	20	14-18
+ 30	10	10-14

Aushärtung: 2-3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei +20°C
7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei + 20° C

Verarbeitungstemperatur: min. +10°C – max.+ 30°C (Raum- und Bodentemperatur)

Erdableitwiderstand: ca.10⁶ Ω (in Kombination mit **cds-Leitlack WHG**)
Rissüberbrückung: bis max. 0,3 mm ohne Stellmittelzugabe
bis max. 0,2 mm mit Stellmittelzugabe

Shore-Härte (A/D) – (DIN 53505) ca. D 65
Abrieb nach Taber (CS 10/1000 U/1000 g): ca. 50 mg/30 cm²

Überarbeitbarkeit: Nach Begehrbarkeit (siehe Tabelle) spätestens nach 48 Stunden

- Beständigkeiten:** Durch die Kombination der gewählten Prüfflüssigkeiten wurde gemäß den Zulassungsgrundsätzen des DIBt®, die Beständigkeit gegenüber den folgenden Mediengruppen nachgewiesen:
- Prüfgruppe 1: Ottokraftstoffe, Super, Normal (nach DIN 51600 und DIN EN 228) mit max. 5 % Bioalkohol (einschließlich 1a)
 - Prüfgruppe 2: Flugkraftstoffe
 - Prüfgruppe 3: Heizöl (nach DIN 51603-1), ungebrauchte Verbrennungsmotorenöle, ungebrauchte Kfz-Getriebeöle (einschließlich 3b, 3c)
 - Prüfgruppe 4: Alle Kohlenwasserstoffe (einschließlich 4a, 4b, 4c)
 - Prüfgruppe 5: Ein- und mehrwertige Alkohole (einschließlich 5a, 5b, 5c)
 - Prüfgruppe 6b: aromatische Halogenkohlenwasserstoffe
 - Prüfgruppe 7: Alle organischen Ester und Ketone (einschließlich 7a)
 - Prüfgruppe 8: Wässrige Lösungen aliphatischer Aldehyde bis 40 % (einschließlich 8a)
 - Prüfgruppe 9: Wässrige Lösungen organischer Säuren (bis 10 %) und deren Salze (in wässriger Lösung)
 - Prüfgruppe 10: Mineralsäuren bis 20 % sowie sauer hydrolysierende Salze, außer Flusssäure und oxidierend wirkende Säuren und deren Salze (in wässriger Lösung)
 - Prüfgruppe 11: Anorganische Laugen sowie alkalisch hydrolysierende Salze, ausgenommen Ammoniaklösungen und oxidierend wirkende Lösung von Salzen
 - Prüfgruppe 12: Wässrige Lösungen anorganischer, nicht oxidierender Salze mit einem pH-Wert von 6 – 8
 - Prüfgruppe 13: Amine und deren Salze in wässriger Lösung
 - Prüfgruppe 14: Wässrige Lösungen organischer Tenside
 - Prüfgruppe 15: acyclische Ether

Die Beständigkeiten gegenüber den nachfolgenden Stoffen wurden darüber hinaus geprüft:
Phosphorsäure 60 %
Salpetersäure 15 %

Die Prüfzeiträume zum Nachweis der Beanspruchungsstufen nach Klassen der Anlagenbetriebsart sind folgendermaßen festgelegt:

LAU 1: Geringe Beanspruchung in der Anlagenbetriebsart - Lagern, Abfüllen und Umschlagen - Prüfzeitraum 8 Stunden

L 2: Mittlere Beanspruchung in der Anlagenbetriebsart - Lagern - Prüfzeitraum 72 Stunden

LAU 2: Mittlere Beanspruchung in der Anlagenbetriebsart - Lagern, Abfüllen und Umschlagen - Prüfzeitraum 7 Tage

L 3: Hohe Beanspruchung in der Anlagenbetriebsart - Lagern - Prüfzeitraum 14 Tage

LA 3: Hohe Beanspruchung in der Anlagenbetriebsart - Lagern, Abfüllen Prüfzeitraum 28 Tage.

Die höhere Beanspruchungsgruppe schließt die niederen Beanspruchungsgruppen mit ein.

Den Beanspruchungsklassen sind folgende Prüfgruppen zugeordnet:

LA3/U2: Prüfgruppen 2, 3, 3b, 3c, 4, 4a, 4b, 4c, 8, 8a, 9, 10, 11,12,13,14

L3/AU2: Prüfgruppen 1, 1a, Salpetersäure 15%

LAU 2: Prüfgruppen 6b, 7, 7a, Phosphorsäure 60%

LU2/A1: Prüfgruppen 5, 5a, 5b, 5c, 15a

LAU1: Prüfgruppe 9a

**Prüfzeugnisse/
Zulassungen:**

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr.: Z-59.12-473 und Z-59.12-474

Untergrund:

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe, wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände, sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-O/U und KH-O/S in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in der Produktinformation der empfohlenen cds-Grundierung WHG sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Ableitfähige Beschichtungen müssen in der vorgeschriebenen Schichtdicke aufgebracht werden, deshalb ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung durch Grundierung und Kratzspachtelung dringend notwendig. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischvorgang:

Stamm- (A) und Härterkomponente (B) sind im genau dosierten Mischungsverhältnis abgepackt. 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 (200-400 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:

Der Aufbau der Beschichtung gemäß WHG beinhaltet folgende Schritte:

1. Untergrundvorbereitung gemäß den Ausführungen "Untergrund". Insbesondere sind die Flächen durch Kugelstrahlen vorzubereiten.



2. Grundieren mit **cds-Grundierung WHG**. Das frisch gemischte Material wird mit der Walze (Langflor) oder einer Raket/Spachtel aufgetragen. Anschließend zu einer gleichmäßigen, porenlosen Schicht nachrollen.
Verbrauch ca. 0,3 - 0,4 kg/m². Schichtdicke: 0,3 - 0,4 mm.
Die frische Oberfläche kann mit Quarzsand 0,3-0,8 mm offen abgestreut werden.
Verbrauch ca. 0,5 - 1,0 kg/m², nicht im Überschuss
3. Bei unebenen, ungleichmäßig rauen Untergründen (Rautiefe > 0,5 mm) ist zum Ausgleich eine Kratzspachtelung aus **cds-Grundierung WHG** und Geba Feinstkristallquarzsand 0,06-0,3 mm (Mischungsverhältnis: 1 : 0,8 Gewichtsteile) erforderlich. Der Auftrag erfolgt mit dem Spachtel/Glättraket in gleichmäßiger Schichtdicke, nach Erhärtung der Grundierung - maximal nach 48 Stunden. Verbrauch ca. 0,5 - 1,0 kg/m² Mischung je nach Rauheit.
4. Sofern erforderlich, können nun die Hohl- oder Dreieckskehlen eingezogen werden. Diese werden hergestellt aus **cds-Grundierung WHG** mit **cds-Spezialfüllstoff 1270**, ggf. unter Zugabe von 1-2 % cds-Stellmittel
Mischungsverhältnis **cds-Grundierung WHG: cds-Spezialfüllstoff 1270**= 1 : 7 - 9 GT.
5. Nur bei Ausführung von **cds-Beschichtungssystem WHG-AS**: Zur Herstellung der Erdungsanschlüsse werden selbstklebende Kupferbänder eingeklebt und gut angedrückt. Diese sollen in einem Raster im maximalen Abstand von 8 - 10 m zueinander liegen und wenigstens 1 - 2 m in die Fläche ragen. Die Bänder müssen wegen der nachfolgenden querleitfähigen Schicht nicht durchgängig gelegt werden. Verbrauch ca. 6 - 10 lfm. per 80 - 100 m². Kupferbänder am Untergrund gut andrücken.
6. Nur bei Ausführung von **cds-Beschichtungssystem WHG-AS**: Auftragen der Leitschicht mit **cds-Leitlack WHG** mit Walze (Kurzflor).
Verbrauch ca. 0,10 – 0,14 kg/m². Der Auftrag erfolgt nach Erhärtung der vorhergehenden Schicht, maximal nach 48 Stunden.
7. Nach 18 Stunden bis spätestens 48 Stunden wird die **cds-Beschichtung WHG** aufgetragen. Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Raket oder Zahnschachtel (z.B. Zahnung Pajarito 48), durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht von ca. 1,6 mm.
Verbrauch ca. 2,5 kg/m². Nach 10 - 15 Minuten das aufgebrauchte Material mit der Stachelwalze entlüften. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.
8. Bei senkrechten Flächen muss das Beschichtungsmaterial mit bis zu 2 % cds-Stellmittel versehen werden, damit das aufgeschachtelte Material an der senkrechten Fläche stehen bleibt. Zuvor sind die Flächen mit **cds-Grundierung WHG** unter Zugabe von max. 2 % **cds-Stellmittel** zu grundieren und ggf. mit **cds-Grundierung WHG** unter Zugabe von max. 2 % **cds-Stellmittel** zu spachteln.

9. Die Temperatur an Boden und Luft darf + 10°C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden und Raumtemperatur sollte kleiner + 3°C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf + 20°C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften, insbesondere auch der Leitfähigkeit, des Endproduktes auftreten.

Nur bei Ausführung von **cds-Beschichtungssystem WHG-AS**: Die Überprüfung der Leitfähigkeit erfolgt in Anlehnung an DIN EN 61340-4-1 von der Belagsoberfläche zu einem Erdungspunkt.

- 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:** 30 kg-Hobbock (A+B)
- Farbton:** Standard: ca. RAL 7030, 7032, 7038
Sonderfarben: ca. RAL 1001, 3009, 6011, 7015, 7023, 7035, 7042
Geringe Farbtonveränderungen sind bei UV- und Witterungseinflüssen möglich.
Die Funktionsfähigkeit der Beschichtung wird dadurch nicht beeinträchtigt.
- Lagerung:** Lagerfähigkeit 1 Jahr originalverschlossen. Trocken und nach Möglichkeit bei +10°C bis +20°C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung und Unterschreiten der Lagertemperatur 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)

ADR-Klasse: Giscode: RE 30
 Stammkomponente: Klasse 9, III
 Härter: Klasse 8, II

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.

Die DIN EN 13 813 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche - Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen“ (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und – Versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte, die der o.g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

CE-Kennzeichnung für cds-Beschichtung WHG:

	
cds Polymere GmbH & Co. KG Gau-Bickelheimer Straße 72 55576 Sprendlingen/Rhh.	
04	
EN 13813 SR-B1,5-AR0,5-IR18	
Reaktionsharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden – (Aufbauten gemäß techn. Merkblättern)	
Brandverhalten	B _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 18