

2K-Epoxy-Industriefußboden selbstnivellierend, mit guter Pigmentstabilität

Basis Epoxidharz (Bisphenol A und Isophorondiamin-Addukt)

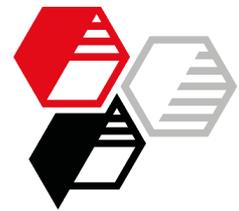
			V 44422.2 [13]	
Komponente A	D.E.R. 336)*	(1)	44,00	
	Tego Airex 980)**	(2)	0,50	
	Millisil W 10	(3)	17,00	
	Millisil W 8	(3)	16,00	
	SILLITIN Z 86	(4)	8,00	
	Hombitan R 611)***		4,67	
	Bayferrox 920	(6)	0,15	
	Bayferrox 318 M	(6)	0,18	
	<i>mit 15 m/s dispergieren</i>			
	<i>nach dem Abkühlen komplettieren mit</i>			
	1,6-Hexandiol-diglycidylether		4,00	
	Benzylalkohol		2,50	
	Tego Airex 900	(2)	0,30	
Isopropanol		0,70		
<hr/>				
Summe Gew.-Teile			98,00	
Komponente B	Härter (Isophorondiamin-Addukt, ca. 77 g/Eq)		20,00	

Stöchiometrisches Mischungsverhältnis Epoxid / Amin = 1

-)* D.E.R 336 ist nicht mehr verfügbar
mögliche Alternative: ähnliches flüssiges Epoxidharz mit EEW = 181-185 g/eq
Epoxidgehalt = 23,2-23,8 %, Viskosität = 9400-11000 mPas (25 °C)
-)** Tego Airex 980 ist nicht mehr verfügbar
mögliche Alternativen: Tego Airex 990, Tego Airex 991, Tego Airex 944 (2)
-)*** Hombitan R 611 ist nicht mehr verfügbar
mögliche Alternative: Sachtleben R-KB-4 (5)

Empfehlung SILLITIN Z 86 ermöglicht die Kombination von guten mechanischen Eigenschaften mit hervorragendem Verarbeitungsverhalten bei positiven Kostenaspekten. Auch sandgestreckte Formulierungen erzielen mit Neuburger Kieselerde eine gute Verarbeitbarkeit.

Bei höherer Luftfeuchtigkeit lassen sich die Oberflächeneigenschaften der Beschichtung durch Zugabe einer Teilmenge des Hexandioliglycidylethers zum Härter verbessern.



V 44422.2 [13]

Verarbeitungseigenschaften	Verlauf	sehr gut
	Entlüftung	gut
	Pigmentstabilität	sehr gut
	Anarbeitungsbereich (angrenzende / überlappende Verarbeitung)	nahezu keine Farb- und Strukturübergänge

nach Zugabe von grobem Quarzsand zur Gesamtformulierung

50 Gew.-Teile Sand auf 100 Gew.-Teile Formulierung

Verlauf	gut
Entlüftung	gut
Pigmentstabilität	gut
Anarbeitungsbereich (angrenzende / überlappende Verarbeitung)	nach Abstacheln nahezu keine Farb- und Strukturübergänge

80 Gew.-Teile Sand auf 100 Gew.-Teile Formulierung

Verlauf	noch gut
Entlüftung	noch gut
Pigmentstabilität	noch gut
Anarbeitungsbereich (angrenzende / überlappende Verarbeitung)	nach Abstacheln leichte Farb- und Strukturübergänge

Technische Daten	Härte	DIN EN ISO 868	Shore D	82	
	Zugversuch	DIN EN ISO 527			
		Zugfestigkeit	MPa	34	
		Bruchdehnung	%	0,9	
		Zugmodul	MPa	4400	
	Abrieb	in Anlehnung an DIN 53754 bzw. ASTM 4060-01			
		S42 (5,4 N, 55 U/min)	mg/100 U	140	
CS17 (10 N, 55 U/min)		mg/1000 U	85		

- Hersteller**
- (1) Olin
 - (2) Evonik Tego Chemie
 - (3) Quarzwerke
 - (4) HOFFMANN MINERAL
 - (5) Venator Materials Corporation
 - (6) Lanxess

Weitere Informationen zu diesem Thema:
[Neuburger Kieselerde für Epoxy-Fussbodenbeschichtungen](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.