



**Beschreibung:** **cds-Beschichtung VB** ist eine wirtschaftliche, pigmentierte 2-Komponenten-Verlaufbeschichtung auf Epoxidharzbasis. **cds-Beschichtung VB** ist frei von lackschädlichen Additiven.  
Total solid nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie.

**Anwendung:** **cds-Beschichtung VB** ist anwendungsfertig eingestellt und zeichnet sich durch ihre guten Verlaufeigenschaften aus. Als Beschichtung auf mineralischen Oberflächen im Innenbereich mit leichter bis schwerer mechanischer (gemäß Beanspruchungsstufen der DIN 18560-7 Estrichnorm) und hoher chemischer Belastung geeignet. Dabei können Beschichtungen mit glatter oder rutschfester Oberfläche hergestellt werden. **cds-Beschichtung VB** wird als selbstverlaufende Beschichtung für glatte Beläge oder auch als Grundschicht für Abstreubeläge eingesetzt.  
Die Anwendung von **cds-Beschichtung VB** empfiehlt sich für Betriebs- und Produktionsstätten, Lagerhallen oder Industrieflächen in der Automobil- und Metallindustrie.

**Eigenschaften:** Spezifisches Gewicht (Mischung): ca. 1,63 g/cm<sup>3</sup>  
Festkörpergehalt: > 99 Gew. %  
Mischungsverhältnis: 85 : 15

	Verarbeitungszeit (Minuten)			begehrbar nach (Stunden)			ausgehärtet nach (Tagen)		
	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Härter	ca. 50	ca. 35	ca. 15	ca. 28	ca. 16	ca. 10	10	7	5

Mindesthärtungs- bzw. Objekttemperatur: + 10°C  
max. Verarbeitungs- bzw.  
Objekttemperatur: + 30°C

Chemikalienbeständigkeit: siehe Tabelle Chemikalienbeständigkeit im Downloadbereich der cds-Homepage

Shore-Härte (A/D) – (DIN 53505)  
Abrieb nach Taber  
(CS 10/1000 U/1000 g): ca. D 76  
Druckfestigkeit  
(in Anlehnung an DIN EN 196-1): ca. 30 mg/30 cm<sup>2</sup>  
Biegezugfestigkeit  
(in Anlehnung an DIN EN 196-1): > 50 MPa  
ca. 30 MPa

Farbtonabweichungen sind rohstoffbedingt unvermeidbar. Deshalb bei unterschiedlichen Chargen Stammkomponenten vorher mischen oder für klare optische Begrenzung sorgen. Durch die Zugabe von Füllstoffen können bei hellen Farbtönen Farbabweichungen auftreten.

**Untergrund:** Der mineralische Untergrund muss trocken, tragfähig, feingriffig sowie frei von Schlempe, Staub, losen Teilen, Fett und Öl sein. Die Abreißfestigkeit der Betonunterlage darf im Mittel



1,5 MPa nicht unterschreiten (kein Einzelwert < 1,0 MPa).

Nicht ausreichend tragfähige Schichten müssen mechanisch durch Strahlen und/oder Fräsen entfernt werden. Anschließend lose Teile durch Absaugen / Abblasen entfernen.

**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 (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. Nach Applikation ist das Material mit einer Stachelwalze zu entlüften.

#### Anwendungsbeispiele:

##### a) Beschichtungsdicke ca. 1 mm glatt ungefüllt

1. Untergrundvorbereitung: siehe oben
2. **Grundierung**  
Aufbringen einer Grundierung, z.B. **cds-Grundierung MB** mittels Gummischieber und nachrollen.  
Materialverbrauch: 250 - 350 g/m<sup>2</sup> (je nach Saugfähigkeit des Untergrundes)  
Wird nicht innerhalb von 48 Stunden überarbeitet, ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2 - 0,6 mm abzustreuen. Materialverbrauch: max. 500 g/m<sup>2</sup> (**nicht** im Überschuss!)
3. **Deckbeschichtung**  
Am nächsten Tag wird mit einer Zahnrakel (Polyplan Gummizahnleiste, Zahnung 4 mm) **cds-Beschichtung VB** aufgezogen. Die frisch applizierte Beschichtung ist mit einer Stachelwalze im Kreuzgang zu entlüften.  
Materialverbrauch: ca. 1,65 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtdicke

##### b) Beschichtungsdicke ca. 1,5 mm glatt gefüllt mit Quarzsand 0,1 - 0,3 mm

1. Untergrundvorbehandlung: siehe oben
2. **Grundierung**  
Aufbringen einer Grundierung, z.B. **cds-Grundierung MB** mit Gummischieber und nachrollen.  
Materialverbrauch: 250 - 350 g/m<sup>2</sup> (je nach Saugfähigkeit des Untergrundes)  
Wird nicht innerhalb von 48 Stunden überarbeitet ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2 - 0,6 mm bzw.



- 0,3 - 0,8 mm abzustreuen. Materialverbrauch: max. 500 g/m<sup>2</sup> (**nicht** im Überschuss).
3. **Deckbeschichtung**  
Am nächsten Tag wird mit der Zahnrakel (Polyplan Gummizahnleiste, Zahnung 6 mm) ein Verlaufmörtel, bestehend aus  
1,0 GT **cds-Beschichtung VB** und max.  
0,3 GT feuergetrockneter Quarzsand 0,1 - 0,3 mm  
aufgebracht (Angabe für 20°C). Die frisch applizierte Beschichtung ist mit einer Stachelwalze im Kreuzgang zu entlüften.

Materialverbrauch für 1,5 mm: ca. 2,70 kg/m<sup>2</sup> Verlaufmörtel bestehend aus  
2,05 kg/m<sup>2</sup> **cds-Beschichtung VB** + 0,65 kg/m<sup>2</sup> Quarzsand 0,1 - 0,3 mm

Der Füllgrad ist in Abhängigkeit von Untergrund- und Umgebungstemperatur zur Erzielung einer glatten Oberfläche entsprechend anzupassen, die jeweiligen Angaben gelten für 20°C.

An senkrechten Flächen wird dem Verlaufmörtel je nach Umgebungstemperatur 3 - 5 Gew. % **cds-Stellmittel** zugesetzt.

**Hinweis:** Bei den angegebenen Zahnrakelverbräuchen handelt es sich um ca.-Werte. Die Verbrauchsmengen wurden ermittelt bei senkrechter Führung (90°) der Zahnrakel. Ferner sind die Verbrauchsmengen abhängig von der Untergrundbeschaffenheit (Rautiefe), Ebenheit des Bodens sowie der Untergrund- und Materialtemperatur.

**Empfehlung:** Zur genauen Verbrauchsmengenermittlung empfehlen wir den Materialverbrauch am jeweiligen Objekt zu bestimmen.

### c. rutschhemmende Oberfläche

Zur Erzielung von rutschhemmenden Oberflächen wird die frische Beschichtung mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,3 - 0,8 mm bzw. 0,7 - 1,2 mm im Überschuss abgestreut.

Materialverbrauch Quarzsand: ca. 5,0 kg/m<sup>2</sup>

#### **Deckversiegelung mit cds-Beschichtung HB**

Am nächsten Tag Abkehren des überschüssigen Sandes und Aufbringen der Deckversiegelung **cds-Beschichtung HB**.

Materialverbrauch: 600 - 900 g/m<sup>2</sup> (je nach gewünschter Rauheit)

#### **Optional: Deckversiegelung mit cds-Beschichtung VB**

Am nächsten Tag Abkehren des überschüssigen Sandes und Aufbringen der Deckversiegelung **cds-Beschichtung VB**.

Materialverbrauch: 850 - 1100 g/m<sup>2</sup> (je nach gewünschter Rauheit)



**Reinigung:** Bei jeder Arbeitsunterbrechung Werkzeuge sofort mit **cds-EP-Verdünnung/Reiniger** säubern, Materialkomponenten sowie Reinigungsmittel nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen, sondern ordnungsgemäß entsorgen.

**Lieferform:** 36 kg-Gebinde inkl. Härter

**Farbton:** ca. RAL: 7016 anthrazitgrau, 7023 betongrau, 7030 steingrau, 7032 kieselgrau, 7035 lichtgrau, 7037 staubgrau, 7038 achatgrau, 7042 verkehrsgrau, andere Farbtöne ab einer Liefermenge von 3 t auf Anfrage erhältlich.  
Geringe Farbtonveränderungen sind bei UV- und Witterungseinflüssen möglich.  
Die Funktionsfähigkeit der Beschichtung wird dadurch nicht beeinträchtigt.

**Lagerung:** Lagerfähigkeit 1 Jahr. Gebinde gut verschlossen halten, trocken und nach Möglichkeit bei + 10 °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](http://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.

**Kennzeichnung VOC-Gehalt, EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie):**

Kat. AII/j/sb, EU-Grenzwert 500 g/l (2010):

**cds-Beschichtung VB** enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

Giscode: RE 30


<b>ADR-Klasse:</b>	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 VB:**

	
cds Polymere GmbH & Co. KG Gau-Bickelheimer Straße 72 55576 Sprendlingen/Rhh.	
<b>25</b>	
<b>EN 13813 SR-B1,5-AR1-IR 4</b>	
Reaktionsharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden – (Aufbauten gemäß techn. Merkblättern)	
Brandverhalten	E <sub>fl</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	AR1
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR4
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD