

Beschreibung: **cds-EP-Flexverguss rapid** ist ein weichmacherfreies, mit speziellen Füllstoffen formuliertes 2-Komponenten-Reaktionsharzsystem auf Epoxidharzbasis.
cds-EP-Flexverguss rapid enthält keine Lösemittel.

Anwendung: **cds-EP-Flexverguss rapid** ist infolge seiner hohen Reißdehnung geeignet zur Aufnahme horizontaler Bewegungen von Stahlbetonplatten im Fugenbereich. Er wird deshalb vorwiegend zur Herstellung von höhengleichen Fugenübergangs-konstruktionen für Bodenfugen im Innenbereich eingesetzt.
Er eignet sich nicht zur Aufnahme vertikaler Längenänderung z.B. durch Setzungen von Gebäudeteilen
cds-EP-Flexverguss rapid kann in Schichtstärken bis zu 20 mm je Arbeitsgang eingebaut werden.
cds-EP-Flexverguss rapid kann nach einer Wartezeit von ca. 6 h bei 20°C (bei 20 mm Schichtstärke) mit cds-Beschichtungen oder -Versiegelungen überarbeitet werden. Bei Wartezeiten von mehr als 24 h ist die Fläche vor dem Überbeschichten anzuschleifen.
cds-EP-Flexverguss rapid ist beständig gegen Frost, Tausalz und Meerwasser, sowie gegen verdünnte Säuren, Laugen, Benzin und Mineralöle.

Eigenschaften: Spezifisches Gewicht (Mischung): 1,95 g/cm³
Festkörpergehalt: > 99 Gew. %
Mischungsverhältnis: 77 : 23

Verarbeitungszeit (Minuten)			begehbar nach (Stunden) bei 20 mm Schichtstärke			ausgehärtet nach (Tagen)		
+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
25	15	10	12	6	3	10	7	3

Mindesthärtungs- bzw. Objekttemperatur: + 10°C
max. Verarbeitungs- bzw.
Objekttemperatur: + 30°C
Haftfestigkeit am Beton: über 1,5 MPa
Rissüberbrückung Schichtdicke 1 mm: > 0,2 mm
(in Anlehnung an DIN EN 1062-7): Schichtdicke 2 mm: > 0,5 mm
Mischviskosität: ca. 2500 mPas
Reißdehnung: ca. 45 %
Zugfestigkeit: ca. 3,7 MPa

Untergrund: Der Untergrund muss tragfähig, trocken und rau sein. Haftmindernde Bestandteile wie Staub, Zementleim, lose Bestandteile, Öle, Anstrichreste oder ähnliches müssen entfernt werden. Es empfiehlt sich eine Vorbehandlung durch Schleifen, Kugelstrahlen oder ähnlichem. Die Oberflächenzugfestigkeit muss mindestens 1,5 MPa betragen.

Mischvorgang: Komponente A mit geeignetem Rührwerk (z.B. langsam laufende Bohrmaschine mit angesetztem Rührkopf) gut aufrühren. Für das Aufrühren und 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.

Mischdauer 3-5 Minuten. Danach in ein sauberer Gefäß umgießen und nochmals gut nachmischen. Hiernach das gemischte Material sofort vergießen.

Verarbeitung:

Zunächst muss dem Fugenverlauf folgend eine Aussparung von mindestens 200 mm Breite und 20 mm Tiefe hergestellt werden. Die Aussparung ist beidseitig durch Flexschnitt sauber zu begrenzen und die entstehenden Kanten unter 45 ° abzuschägen. In die Aussparung wird dann beidseits der Fuge ein Verkrallschnitt mit Winkelschleifer und Diamantscheibe hergestellt.

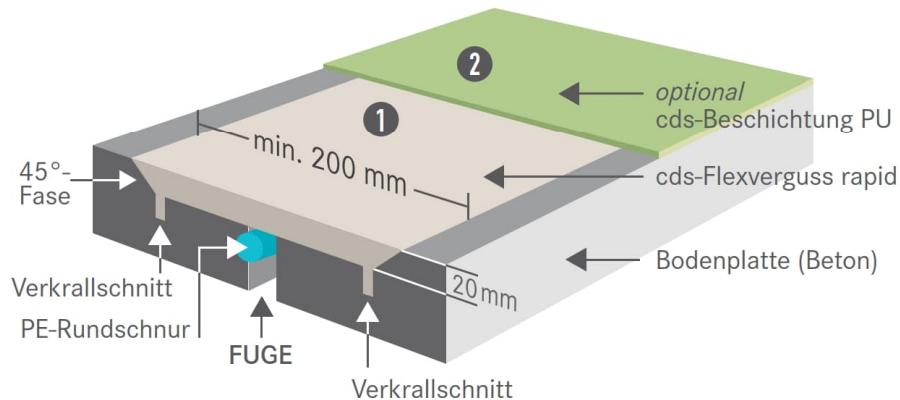
In die Fuge wird im Anschluss eine PE-Rundschnur gemäß Skizze eingelegt. Danach wird auf den Untergrund 30 bis 40 mm beidseits der Fuge ein Trennmittel (z.B. Spezial Bohnerwachs der Firma Polyboy oder vergleichbar) aufgetragen. Durch die PE-Rundschnur wird gewährleistet, dass cds-EP Flexverguss nicht in die Fuge einläuft.

Vor dem Einbringen von **cds-EP-Flexverguss rapid** ist die hergestellte Aussparung nochmals sorgfältig von jeglichen haftmindernd wirkenden Bestandteilen zu säubern. Entlang der Ränder der Aussparung ist durch geeignete Maßnahmen (z.B. Abkleben mit Moosgummi) Sorge zu tragen, dass ggf. über die Ränder tretendes Vergussmaterial aufgehalten wird.

cds-EP-Flexverguss rapid wird dann nach abgeschlossener Untergrundvorbereitung in die Aussparung gegossen und ggf. mit geeignetem Werkzeug verteilt. Nach ausreichender Durchhärtung (nach 6 Stunden bei +20 °C) sind die Ränder des Übergangs ggf. zu schleifen, um einen absolut höhengleichen Übergang herzustellen.

Zum Überschleifen empfiehlt sich eine Handschleifmaschine mit diamantbesetzter Schleifscheibe und integrierter Staubabsaugung.

cds-Flexverguss rapid



Verbrauch **cds-EP-Flexverguss rapid**: 1,95 kg/Liter auszufüllendes Volumen

Das frisch eingebaute Produkt ist mindestens 12 Stunden vor Feuchtigkeit und 24 Stunden vor Frosteinwirkung zu schützen. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung kann es zu Störungen in der Oberfläche kommen (Kleber).

Nur so viel **cds-EP-Flexverguss rapid** anmischen, wie auch in der Verarbeitungszeit vergossen werden kann.

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

Lieferform: 20 kg-Hobbock (A+B)

Farbton: grau-weiß

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 Schutzzvorschriften 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.

Ausgehärtete Produktreste können zusammen mit dem Hausmüll oder unter der Abfallschlüsselnummer 20 03 01 „Gemischte Siedlungsabfälle“ in einer geeigneten Müllverbrennungsanlage entsorgt werden.

Ungereinigte Verpackungen und flüssige Komponenten sind gemäß den behördlichen Vorschriften zu entsorgen (siehe Hinweise im Sicherheitsdatenblatt).

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

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

cds-Nivellierschicht enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

Gicode RE55

ADR-Klasse:	Stammkomponente:	Keine
	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.