

weber.tec 796

EP-Beschichtung SE

Hochwertige, farbige, emissionsarme und AgBB-geprüfte Epoxidharzbeschichtung

Produktsteckbrief

- Beschichtung von Industrieböden
- Glatte oder rutschsichere Ausführung
- Als Dünnbeschichtung auf Altbeschichtungen

Produktvorteile

- Dekorative Optik
- Universell einsetzbar
- Selbstverlaufend

Produktbeschreibung

weber.tec 796 ist ein werksmäßig hergestelltes 2-komponentiges Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

Anwendungsgebiet

Beschichtung von Bodenflächen aus Beton oder Zementestrich, wie z.B. mechanisch beanspruchte Flächen in Industrie und Gewerbe, auch in sogenannten Aufenthaltsräumen. Es können glatte Beschichtungen ab 1,5 mm und auch griffige Beschichtungen hergestellt werden. Einsatz sowohl als Kopfversiegelung auf mit Quarzsand abgestreuten Beschichtungsflächen oder zur Überarbeitung alter Beschichtungen auf Epoxidharzbasis.

Produkteigenschaften

- Erfüllt das AgBB-Schema im System
- Über 2 mm mit Quarzsand füllbar
- Flüssigkeitsdicht
- Viele RAL-Farbtöne machbar
- Total solid (EP-Zubereitung nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- Mit bauaufsichtlicher Zulassung Z- 156.605-818

Verbrauch/Ergiebigkeit

pro mm Schichtdicke ca. 1,4 kg/m²

Technische Werte

Aushärtezeit	ca. 18 Stunden
Brandverhalten [nach EN13501-1]	E fl
Verarbeitungstemperatur	10 - 30 °C
Dichte	1,4 kg/dm ³
Verarbeitungszeit	ca. 35 Minuten
Mischungsverhältnis	nach Gewicht A:B = 5:1
Auftragswerkzeug	Gummischieber, Rolle
Farbtöne	Standardfarben ca. RAL 1001, 1015, 3009, 5014, 6011, 7001, 7015, 7023, 7030, 7032, 7035, 7040; Andere Farbtöne auf Anfrage
Basisfarbe	ca. RAL 7032 (Kieselgrau)
Konsistenz	flüssig

weber.tec 796

EP-Beschichtung SE

Lagerung

Lagerung
Lagerbedingungen

12 Monate
Bei trockener, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützter Lagerung in dicht verschlossenen Originalgebinden nicht unter + 10°C.

Verarbeitung

Untergründe

Beton, Estrich, abgesandete Epoxidharzschichten, andere Untergründe müssen im Einzelfall bewertet werden

Untergrundvorbereitung

- Reaktionsharzbeschichtungen setzen einen ebenen, tragfähigen und gleichmäßig grundierten Untergrund voraus. Dazu Technisches Merkblatt der Grundierung beachten.
- Die Beschichtung wird auf eine abgesandete und erhärtete Grundierung bzw. Kratzspachtelung aus **weber.tec 794**, in Aufenthaltsräumen aus **weber.prim 807**, aufgebracht. Einzelheiten zum Untergrund und zur Untergrundvorbereitung sind dem Technischen Merkblatt zu entnehmen.
- Die Temperatur des jeweiligen Untergrundes muss mind. 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.
- Festhaftende EP-Altbeläge intensiv bis zum Weißbruch anschleifen oder strahlen. Im Zweifelsfalle Probefläche anlegen.

Verarbeitung

Mischen:

- Anwendungstipp beachten: "Verarbeitung von Reaktionsharzprodukten".
- Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit **weber.sys 992** reinigen.

Verarbeitung als Verlaufsbeschichtung:

- Beschichtungsmaterial auf die ausgehärtete Grundierung gießen und in der vorgesehenen Schichtdicke mittels Zahn rakel verteilen. Immer frisch in frisch arbeiten um Ansätze zu vermeiden.
- Für ungefüllte Beschichtung Zahnleiste Nr.1, für gefüllte Beschichtung Zahnleiste 48 verwenden. Von der Verwendung von Stiftrakeln raten wir ab.
- Die Oberfläche ist um 5 bis 10 Minuten zeitversetzt mit einer Stachelwalze abzustacheln.
- Verbrauch der ungefüllten Beschichtung: ca. 2,5-3,0 kg/m² bei 2 mm, bei Füllgrad 1 : 0,5 Gewichtsteile: ca. 1,7 kg/m² und mm Schichtdicke.

Verarbeitung als Einstreubelag:

- Für eine griffige Beschichtung wird der frische Verlaufmörtel nach dem Abstacheln vollsatt mit **weber.sys Hartquarz** 0,7-1,2 mm, abgestreut. Alternativ können auch andere Einstreustoffe, wie z.B. Korund oder Colorquarz in mindestens mittelfeiner Körnung (> 0,5 mm) verwendet werden.
- Die abgestreute Beschichtungs Oberfläche muss begehbar sein, sodass beim Begehen der Oberfläche keine Fußabdrücke auftreten. Überschüssiges, nicht eingebundenes Abstreugut ist zu entfernen.

Verarbeitung als Kopfversiegelung:

- Ungefülltes Material auf die abgestreute Beschichtungs Oberfläche gießen und mit einem Gummischieber o.ä. gleichmäßig verteilen und scharf über die Spitzen abziehen. Abschließend mit der Rolle im Kreuzgang egalalisieren.
- Verbrauch als Kopfversiegelung hängt von der Untergrundbeschaffenheit bzw. von der Abstreukörnung ab, bei Körnung 0,7 - 1,2 mm, ca. 0,9 - 1,0 kg/m².

Nachbehandlung:

- Innerhalb der ersten 7 Tage Wasserbelastung der Beschichtung vermeiden.

Allgemeine Hinweise

Bei Industriebodenbeschichtungsarbeiten auf Reaktionsharzbasis sind die Merkblätter des Bundesverbandes Estrich und Belag (BEB) "Industrieböden aus Reaktionsharz" KH-O/U, KH-1 bis KH-5 und KH-O/S zu beachten

Anwendungstipp beachten: "Wie werden Reaktionsharze richtig gemischt und verarbeitet?"

weber.tec 796

EP-Beschichtung SE

Zusammenhängende Flächen immer mit derselben Charge (s. Etikett) ausführen.

Verarbeitungszeiten, Begehbarkeit, Verbrauch und ggf. Füllgrad sind temperaturabhängig und beziehen sich auf + 20°C

Relative Luftfeuchte während und bis 24 Stunden nach der Verarbeitung < 75 %.

Epoxidharze sind unter UV- und Witterungseinflüssen nicht dauerhaft farbstabil und neigen durch eine beschleunigte Alterung zum Kreiden.

Fachgerechte Reinigung und Pflege wirken sich positiv auf die Lebensdauer von Versiegelungen und Beschichtungen aus

Das Aufbringen einer zusätzlichen Verschleißschicht bei glatten Beschichtungen/Versiegelungen mittels Einpflege auf Wachs-Dispersionbasis ist empfohlen

weber.tec 796 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Eigenüberwachung

Besonderheiten

Porige Untergründe und LP-Betone können zu Blasen und Kanülen in der Beschichtung führen. Als Kopfversiegelung oder Schichtdicken bis 2,0 mm Material ungefüllt verarbeiten. Ab ca. 2,0 mm mit bis zu 0,5 Masseteilen weber.floor 4935 Füllsand 0,1 - 0,4 mm füllen. Gefüllte Mischungen sind prinzipiell etwas länger verarbeitbar. Die Verschleißklasse AR der CE-Kennzeichnung bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE
Doppelgebinde	12 Kilogramm	30 Doppelgebinde / Palette
Doppelgebinde	12 Kilogramm	30 Doppelgebinde / Palette
Doppelgebinde	12 Kilogramm	30 Doppelgebinde / Palette
Doppelgebinde	12 Kilogramm	30 Doppelgebinde / Palette

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Sitz der Gesellschaft: Willstätterstr. 60 | 40549 Düsseldorf | Premium-Fachberatung für Partner: 02363 399-332**
Allgemeine Technik-Hotline - Fassade: 0900 1399-334* | Fliese/Boden/Bautenschutz: 0900 1399-333* | www.de.weber
Handelsregister: AG Düsseldorf HRB 65250 | USt.-Nr.: DE 122392875

* 0,99 € / Minute aus dem deutschen Festnetz, bei Mobilfunk-Anrufern abhängig vom Netzbetreiber und Tarif
**normale Telefongebühren für unsere registrierten Partner