



# Epoxidharzgrund schicht im Gruneberg TBS- F-System

## Anwendungsgebiet

TBS-B

Grundsicht im **Gruneberg TBS-F-System** unter **Gruneberg** auf Stahluntergründen. Leitfähige, chemikalienbeständige 2-Komponenten-Epoxid- harz-Grundsicht für die Beschichtung von Stahlbehältern.

## Produktbeschreibung

2-komponentiges,

**Gruneberg TBS Stahlgrund** ist ein werksmäßig hergestelltes gefülltes Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

## Produkteigenschaften

- pastös
- elektrisch ableitfähig
- flüssigkeitsdicht
- hohe chemische Beständigkeit
- total solid

## Technische Werte

|  |                  |
|--|------------------|
| Aushärtezeit                                     | ca. 12 Stunden   |
| Verarbeitungszeit                                | ca. 20 - 30      |
| Minuten bei 20 °C Verarbeitungstemperatur (Luft) | > = 10 °C bis    |
| < = 30 °C Verarbeitungstemperatur                |                  |
| (Untergrund) > = 10 °C bis < = 30 °C Verbrauch   |                  |
| als Grundsicht                                   | ca. 150 - 200    |
| g/m <sup>2</sup> je Arbeitsgang                  |                  |
| Baustoffklasse                                   | Bfl – EN 13501-1 |
| Konsistenz                                       | pastös           |
| Mechanische Belastung                            | nach ca. 3 Tagen |
| Chemische Belastung                              | nach ca. 7 Tagen |
| Mischungsverhältnis                              | A : B = 4 : 1    |

## Qualitätssicherung

Gütekontrolle durch Fremd-

**Gruneberg TBS Stahlgrund** unterliegt einer ständigen überwachung.

## Allgemeine Hinweise

O/U, KH-1 bis KH-5 und

• BEB-Merkblätter „Industrieböden aus Reaktionsharz“ KH-

K  
H

-  
O  
/  
S  
b  
e  
a  
c  
h  
t  
e  
n  
.

- Anwendungstipp beachten: „Wie werden Reaktionsharze richtig gemischt und verarbeitet?“
- Verarbeitungszeiten, Begehbarkeit und Verbrauch sind gegebenenfalls temperaturabhängig und beziehen sich auf 20°C.
- Relative Luftfeuchte während und bis 24 Stunden nach der Verarbeitung <75%.
- Der Untergrund muss gestrahlt sein und mindestens einem Reinheitsgrad von SA 2 ½ entsprechen.
- Durch Feuchtigkeit (Taupunkt) kann eine Weißverfärbung der Oberfläche auftreten, die für nachfolgende Beschichtungen grundsätzlich entfernt werden muss.

## **Besondere Hinweise**

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 10 °C betragen und muss 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit geeignetem Verdünnern reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

## **Untergründe**

Behälterinnenwände aus Stahl, gestrahlt mit einer Reinheit von SA 2 ½. Andere Untergründe müssen im Einzelfall bewertet werden.

## **Untergrundvorbereitung**

Die Untergründe müssen ausreichend tragfähig, staubfrei, trocken, öl- und fettfrei, formbeständig und frei von haftungsmindernden Stoffen sein.

Lose oder vorliegende Altbeschichtungen sind sorgfältig zu entfernen.

Die Untergrund- und Lufttemperatur darf 10 °C nicht unterschreiten und/oder die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Untergrund- und Raumtemperatur sollte < 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung 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 Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

## Verarbeitung

### Mischen

- Die A- und B-Komponente sind aufeinander abgestimmt. B-Komponente restlos in A-Komponente entleeren und mit langsam laufender Bohrmaschine und Rührpad- del Nr. 2 in ca. 2 Minuten schlierenfrei vermischen. Umtopfen und erneut rühren. Teilmengen sollten möglichst nicht entnommen werden.

### Verarbeitung

- Das gemischte Produkt auf den vorbereiteten Untergrund aufbringen, mit einer Traufel oder einer Rolle bei einem Verbrauch von ca. 150 g/m<sup>2</sup> gleichmäßig verteilen bzw. abrollen.
- Vor dem nächsten Überarbeitungsschritt muss sichergestellt sein, dass die Grundschrift ausreichend erhärtet, trocken und sauber ist.

## Anwendungsgebiet

Systemgrundschrift für **Gruneberg TBS-B**.

## Lagerung und Transport

Bei trockener, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützter Lagerung in dicht verschlossenen Originalgebinden nicht unter 10°C ist das Material bis zu 24 Monate lagerfähig. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C.

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut.

Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE 1

**Verbrauch/Ergiebigkeit** Als Grundierung, je Arbeitsgang: > 150 g/m<sup>2</sup> - < 200 g/m<sup>2</sup>

## Verpackungseinheiten

| Gebinde               | Einheit | VPE/Palette |
|-----------------------|---------|-------------|
| 2-Komponenten-Gebinde | 10 kg   | 45 Stück    |
| 2-Komponenten-Gebinde | 30 kg   | 12 Stück    |

Beunaer Straße 3 · 06217 Merseburg · Telefon (0 34 61) 3 72 00 20 · Fax (0 34 61) 3 72 00 29 gruneberg-

gmbh@leuna.de



**Gruneberg GmbH**

Beschichten · Kleben · Abdichten