

# ASODUR®-GBM

Grundierungs-, Versiegelungs- und Mörtelharz



Artikelnummer	Inhalt	ME	Verpackung	Farbe
205751101	1	KG	Kombigebinde	transparent
205751102	3	KG	Kombigebinde	transparent
205751103	10	KG	Kombigebinde	transparent
205751104	18	KG	Kombigebinde	transparent

## Produkteigenschaften

- zweikomponentig
- multifunktional
- chemisch beständig
- niedrigviskos

## Vorteile

- Systemkomponente für Abdichtungen im Verbund
- multifunktionale Anwendung
- universell einsetzbar

## Einsatzgebiete

- als Grundierung für kritische Untergründe
- als Grundierung auf saugenden und leicht sandenden Untergründen
- als Bindemittel für Epoxidharzspachtelmassen und Epoxidharzestrichen

## ASODUR®-GBM

### Technische Daten

#### Materialeigenschaften

Produktkomponenten	2K-System
Materialbasis	Epoxidharz
Konsistenz	flüssig
Dichte, verarbeitungsfertiges Produkt (ISO 1183-1)	ca. 1,09 g/cm <sup>3</sup>
Biegezugfestigkeit (DIN EN 196-1)	ca. 35 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit	ca. 70 N/mm <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit (Beton, trocken bis mattfeucht)	≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Viskosität, verarbeitungsfertiges Produkt [Wert]	ca. 640 mPa*s
Klassifizierung des Brandverhaltens gemäß DIN EN 13501-1	Efl

#### Anmischen

Mischungsverhältnis, Komponente A	100 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Komponente B	50 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Zugabe Ausgleichs-/Kratzspachtelung ASO-FF	von 0,02 Gewichtsanteile bis 0,03 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Zugabe Ausgleichs-/Kratzspachtelung Quarzsand	1 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis Epoxidharzmörtel 11-150 mm (Quarzsand Ø0,06-3,5 mm)	ca. 8,3 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis Epoxidharzmörtel 5-30 mm (Quarzsand Ø0,06-1,5mm)	ca. 8,3 Gewichtsanteile
Mischzeit	ca. 3 Minuten

#### Verarbeitung

Untergrundtemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Max. relative Luftfeuchtigkeit	80 %
Verarbeitungszeit	ca. 35 Minuten
Mindest-Reaktionstemperatur	min. 10 °C
Mischtechnik, Maschinen, Werkzeuge	Bohrmaschine mit Rührwerk
Verbrauch	ca. 0,30 - 0,50 kg/m <sup>2</sup>
Zweiter Arbeitsgang nach Wartezeit	ca. 12 Stunden
Überarbeitbar (min.)	nach 12 Stunden
Verbrauch je mm Schichtdicke (Ausgleichs- und Kratzspachtelung mit Quarzsand)	ca. 1,6 kg/m <sup>2</sup>
Begehbar nach	ca. 12 Stunden
Verbrauch (Epoxidharzestrich 11-150 mm je mm Schichtdicke)	ca. 2 kg/m <sup>2</sup>
Verbrauch (Epoxidharzestrich 5-30 mm je mm Schichtdicke)	ca. 2 kg/m <sup>2</sup>
Verarbeitungstemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Überarbeitbar (max.)	bis 24 Stunden
Durchhärtungszeit / volle Belastbarkeit	ca. 7 Tage

### Verarbeitungstechnik

#### Hilfsmittel / Werkzeuge

- Rührwerk (ca. 300 U/min)
- Gummilippenschieber
- Rondenkorb
- Nylon-Fellrolle (6mm) mit texturiertem Polyamid-Überzug

#### Handverarbeitung

- verteilbar mit Gummilippenschieber
- verteilbar mit Nylon-Fellrolle

## ASODUR<sup>®</sup>-GBM

### Untergrund vorbereiten

#### Anforderung an den Untergrund

1. tragfähig
2. fest
3. griffig
4. trocken
5. frei von haftungsmindernden Stoffen
6. vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung geschützt

#### Maßnahmen zur Untergrundvorbereitung

Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.

#### Güte des Untergrundes

	Beton	Estrich	Putz
Güte	mind. C20/25	mind. CT-C25-F4 gemäß DIN EN 13813	mind. P IIIa/P IIIb
Haftzugfestigkeiten		≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup>	ca. 0,8 N/mm <sup>2</sup>
Alter		mind. 28 Tage	
Restfeuchte			< 4% (CM-Methode)

### Anwendung

#### Anmischen

1. Beim Mischvorgang sollte die (ideale) Materialtemperatur +15 °C betragen.
2. Den Härter ins Harz geben.
3. Der Härter muss restlos aus dem Behälter laufen.
4. Mit dem Rührgerät gründlich bis zur homogenen Konsistenz vermischen.
5. Der Härter muss gleichmäßig verteilt sein.
6. Die Mischzeit beträgt ca. 3 Minuten.
7. Die Masse in einen sauberen Eimer umtopfen.
8. Nochmals sorgfältig umrühren.
9. Bei der Zumischung von Zuschlägen (z. B. Quarzsand), ist darauf zu achten, dass diese ebenfalls eine Temperatur von ca. +15 °C haben.

#### Herstellen und Verarbeitung der Ausgleichs-/Kratzspachtelmasse

1. Den Untergrund mit ASODUR<sup>®</sup>-GBM grundieren.
2. Die Zumischung des Quarzsandes (Ø 0,1-0,6 mm) erfolgt in die zuvor homogen angemischte und umgetopfte Harz- und Härterkomponente (Mischungsverhältnis 1:1).
3. Die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischen.
4. Bei Ausgleich-/Kratzspachtelungen auf senkrechten und geneigten Flächen empfehlen wir die Zugabe von 2–3 Gew.-% ASO<sup>®</sup>-FF.
5. Die angemischte Ausgleichs-/Kratzspachtelung in einem Arbeitsgang im Kratzspachtelverfahren auftragen.
6. Die noch frische Ausgleichs-/Kratzspachtelung mit Quarzsand (Ø 0,1 - 0,6 mm) abstreuen.
7. Verbrauch an Mischung für Kratzspachtelung ca. 1,6 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke

#### Herstellung und Verarbeitung des Epoxidharzestrichs (Schichtdicke von 11 bis 150 mm)

1. Den Quarzsand (Ø 0,06-3,5mm) in abgestimmter Menge (3:25) in den Zwangsmischer (z. B. Typ: Zyklus oder UEZ) vorlegen.
2. Anschließend die angemischte Harzmischung zugeben.
3. Die flüssigen und festen Bestandteile gleichmäßig vermischen.
4. ASODUR<sup>®</sup>-GBM im Rollverfahren grundieren.
5. Verbrauch ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup>
6. Der angemischte Estrich wird auf die noch frische Grundierung in mindestens ca. 5 mm Schichtdicke aufgebracht, mit Lehren abgezogen und mechanisch geglättet.
7. Verbrauch an Estrichmischung ca. 2 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke

## ASODUR<sup>®</sup>-GBM

### Herstellung und Verarbeitung von Epoxidmörtel als Ausgleichs- und Hohlkehlenmörtel

1. Ins angemischte ASODUR<sup>®</sup>-GBM den Quarzsand (Ø 0,06-1,5 mm) im Mischungsverhältnis 3:25 homogen einrühren.
2. Den Untergrund mit ASODUR<sup>®</sup>-GBM grundieren.
3. Den Mörtel "frisch in frisch" im Spachtelverfahren gleichmäßig verdichtend auftragen.
4. Die Mindestschichtdicke von 3 mm einhalten.

### Epoxidharzestrich

1. Den Estrich über Lehren abziehen und mechanisch glätten (Flügel- oder Tellerglätter verwenden).
2. Den angemischten Estrich auf die grundierte Fläche in einer Mindestschichtdicke von ca. 3 mm aufbringen.

### Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit geeignetem Lösemittel reinigen.

### Lagerbedingungen

#### Lagerung

Frostfrei, kühl und trocken. Bei min. 10 - 25 °C für 18 Monate im Original-Gebinde. Angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

### Entsorgung

- Produktreste können nach Abfallschlüssel AVW 08 04 09 und AVW 08 01 11 entsorgt werden.
- Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AVW 15 01 06 entsorgt werden.

### Hinweise

- Angegebene Verbrauchsmengen sind rechnerisch ermittelte Werte ohne Zuschläge für Oberflächenrauheit und -saugfähigkeit, Niveausgleich und Restmaterial im Gebinde. Wir empfehlen immer einen kalkulatorischen Sicherheitsaufschlag von 10 % auf die errechneten Verbrauchsmengen.
- Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Verarbeitungs- und Erhärtungszeit. Der Materialverbrauch erhöht sich ebenfalls bei niedrigen Temperaturen.
- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigung zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark gestört werden. Beschichtungsarbeiten bedingen eine Untergrundtemperatur von min. 3 °C über der Taupunkt-Temperatur.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die alte Oberfläche gut zu reinigen und gründlich anzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neubeschichtung vorzunehmen.
- Während der Trocknungs- und Erhärtungsphase für gute Belüftung sorgen.
- Kunstharzprodukte und Oberflächen-Schutzsysteme müssen nach ihrer Applikation für ca. 4–6 Stunden vor Feuchtigkeit (z. B. Regen, Tauwasser) geschützt werden. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung und/oder eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte und/oder klebrige Oberflächen sind, z. B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.
- Für vertikale Flächen ASODUR<sup>®</sup>-GBM unter Zugabe von ASO<sup>®</sup>-FF verwenden.
- Die technischen Merkblätter der genannten Produkte sind vor Beginn der Arbeiten zu beachten.
- Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung durch den Technischen Service der SCHOMBURG GmbH erfolgen.
- Detaillierte Hinweise zur Verarbeitung sind in der Technischen Zusatzinformation Nr. 19 „Verarbeitung von ASODUR<sup>®</sup>-Produkten“ enthalten und zu beachten.

### Einschlägige Regelwerke

**Die anerkannten Regeln der Bautechnik, die einschlägigen Richtlinien und aktuellen Regelwerke sind zu beachten.**

**Das gültige Sicherheitsdatenblatt beachten!**

GISCODE: RE 30

# ASODUR®-GBM

## Erläuterungen

Konformität / Deklaration / Nachweise

	
<b>SCHOMBURG GmbH &amp; Co. KG</b> Aquafinstraße 2-8 · D-32760 Detmold 06 205751	
EN 1504-2 <b>ASODUR-GBM</b> Oberflächenschutzprodukt – Imprägnierung	
Prinzip 1.2	
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$
Eindringtiefe	Klasse I < 10 mm
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Brandverhalten	Klasse E
Gefährliche Stoffe	Übereinstimmung mit 5.3 der EN 1504-2

Die Rechte des Käufers in Bezug auf die Qualität unserer Materialien richten sich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen. Für Anforderungen die über den Rahmen der hier beschriebenen Anwendung hinausgehen, steht Ihnen unser technischer Beratungsdienst zur Verfügung. Diese bedürfen dann zur Verbindlichkeit der rechtsverbindlichen schriftlichen Bestätigung. Die Produktbeschreibung befreit den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Im Zweifelsfalls sind Musterflächen anzulegen. Mit Herausgabe einer neuen Fassung der Druckschrift verliert diese ihre Gültigkeit.