

## MUSTERLEISTUNGSVERZEICHNIS 4.10

ASODUR-B351 Mittlere bis Hohe Belastung für Industrie – und Gewerbebodenbeschichtung, Großküchen  
( glatte, rutschhemmende und dekorative Ausführung )

Bauvorhaben:

---

in:

---

Unternehmer:

---

Bauherr:

---

Bauleitung:

---

---

Position

Menge Einheit

E.P.

G.P.

---

Vorbemerkungen:

Die Werksvorschriften der Firma  
SCHOMBURG GmbH Aquafinstraße 2-8 32760 Detmold  
05231/953-00 sind zu beachten.

Vor Beginn der Materialverarbeitung sind die entsprechenden  
Technischen Merkblätter sowie die entsprechenden  
Richtlinien der AGI, Arbeitsblatt A 80 und die Arbeitsblätter des  
BEB zu beachten.

Es ist sicherzustellen, dass keine Gefahr einer rückseitigen  
Durchfeuchtung durch fehlende Feuchtigkeitsisolierung  
gegeben ist.

Für Beschichtungen mit Reaktionsharzen ist sicherzustellen;  
dass die Ebenheit nach DIN 18 202, Teil 5 gegeben ist.

Zementgebundene Untergründe, Beton oder Estrich, müssen  
trocken sein, Restfeuchte max. 4 %. Vor der Beschichtungsmaßnahme  
ist eine entsprechende Feuchtigkeitsmessung durchzuführen,  
z.B. mittels eines CM-Gerätes. Die erforderliche Trockenheit  
muss mind. im Bereich der Eindringtiefe der jeweiligen Grundierung  
erreicht sein. Der zu behandelnde Untergrund (Beton, Zementestrich)  
muss eine ausreichende Festigkeit aufweisen. Für leichte Beanspruchungen  
bei Beton nach DIN EN 206-1 / DIN 1045, Mindestfestigkeiten C20/25 bzw.  
bei Estrichen nach DIN EN 13813 CT-C25-F4. Ab mittleren Beanspruchungen  
bei Beton C30/37, bei Zementestrichen CT-C45-F6. Die Untergründe müssen  
trocken, fest, tragfähig sowie frei von Staub, Schlämme, Fett, Abriebresten,  
Anstrichen u.ä. sein. Von daher sind je nach Beschaffenheit des jeweiligen  
Untergrundes geeignete Verfahren, wie Schleifen, Fräsen, Sandstrahlen,  
Kugelstrahlen sowie im Anschluss eine staubfreie Reinigung zur Vorbereitung einzusetzen.

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....

Die Oberflächenzugfestigkeiten sollten  $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$  betragen.

Die Taupunkttemperatur ist während der Ausführung täglich zu kontrollieren und in ein Protokoll einzutragen. Die Oberflächentemperatur muss mind. 3 Grad Celsius über dem Taupunkt liegen.

Vorsichtsmaßnahmen:

Während der Beschichtungsarbeiten ist für gute Be- und Entlüftung zu sorgen. Beim Mischen der Komponenten muss eine Schutzbrille getragen werden. Hautkontakt mit dem gemischten Material bzw. mit den einzelnen Komponenten kann zu Hautreizungen, bei Härterkomponenten evtl. auch zu Verätzungen führen. Hautkontakt ist deshalb unbedingt zu vermeiden, z.B. durch Tragen von Schutzhandschuhen. Insbesondere sind die auf den jeweiligen Gebinden vermerkte Angaben auf Grund der Bestimmungen der Gefahrstoffverordnung zu beachten.

Folgende Merkblätter der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, der Arbeitsgemeinschaft der Bau BG sind zu beachten: Polyester und Epoxidharze, Best.-Nr. ZH1/301.

Verhütung gewerblicher Hautkrankheiten, Best.-Nr. ZH1/132

Hautschutz am Bau, Best.-Nr. ZH1/552

Diese Merkblätter sind z.B. vom Carl Heymanns Verlag AG, Luxemburger Str.449, 50939 Köln sowie den zuständigen Bau-Berufsgenossenschaften zu beziehen.

Die Firma SCHOMBURG GmbH stellt sicher:

Dieses Musterleistungsverzeichnis ersetzt keine eingehende Sachverständigenprüfung der zu beschichtenden Flächen. Vor Ausführung der Arbeiten ist sicherzustellen, dass die oben genannten Werte (Restfeuchte, Mindestfestigkeiten...) eingehalten werden.

In Zweifelsfällen sollten Sachverständige zu Rate gezogen werden. Dieses Musterleistungsverzeichnis stellt einen Leitfaden für Planer dar, mit dem keine Haftung der Firma SCHOMBURG GmbH verbunden ist.

**Eventualposition**

**1.1 Untergrundvorbereitung**

Gründliche Untergrundvorbereitung durch Fräsen, Kugelstrahlen, Schleifen gemäß DIN EN 14879-1:2005-12.

Die Oberfläche muss eine Haftzugfestigkeit von mind.  $1,5 \text{ N/mm}^2$  aufweisen.

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....

m<sup>2</sup> ..... .....

**Eventualposition**

**1.2 Rissinstandsetzung**

Vorhandene Risse mittels Trennscheibe der Länge nach öffnen. Rechtwinklig zum Riss im Abstand von ca. 30 cm Querschlitzte einschneiden. Eingeschnittene Bereiche sorgfältig mit einem Industriestaubsauger reinigen. Vermischtes Gieß- und Klebharz ASODUR-K900 in die Schnittfugen gießen, bis eine Sättigung sichtbar ist, evtl. Nachgießen. Estrichklammern in die Querschlitzte einlegen und austretendes Harz an der Oberfläche abstreifen.

Das noch frische Gießharz an der Oberfläche mit Quarzsand der Körnung 0,2 – 0,6 mm volldeckend abstreuen. Nach einer Aushärtezeit von 4 – 5 Stunden den nicht gebundenen Quarzsand entfernen.

Verbrauch ASODUR-K900: ca. 1100 g/dm<sup>3</sup>

Verbrauch Quarzsand 0,1 – 0,6 mm: ca. 2000 g/m<sup>2</sup>

m .....

.....

**Eventualposition**

**1.3 Fugeninstandsetzung**

Vorhandene Fugenkantenausbrüche der Länge nach mittels Betonschleifer aufrauen. Fugenöffnungen sorgfältig mit Industriestaubsauger reinigen. Abstellen aller Fugenöffnungen der Breite nach mit Randdämmstreifen RD-SK50 oder vergleichbare Polystyrolstreifen. Die Höhe der Streifen muss mind. 10 mm über vorbereiteten Untergrund liegen. Die Streifen verbleiben bis zur Endbeschichtung in der Fuge. Alle nachfolgenden Beschichtungsarbeiten sind bis zum abgestellt Streifen auszuführen.

m .....

.....

Fugenkantenausbrücke sind mit ASODUR-EMB instanzusetzen.

Materialverbrauch: ca. 1900 g/m<sup>2</sup>/mm

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....  
m².....

**Beschichtungsaufbau ASODUR-B351 (zzgl. ASO-DecorChips und rutschhemmender Ausführung)**

**Eventualposition**

2.0 **Feuchtigkeitssperre / Ölkontamination / Spezialvorbereitung**

---

**Eventualposition**

2.2 **Vorbereitende Maßnahmen**

---

z.N. Angrenzende Bauteile und Flächen sind mittels geeignete Abdeckmaßnahmen vor Verschmutzungen zu schützen.

**Eventualposition**

2.3 **Reinigung von Öl - Verschmutzungen**

---

z.N. Der verschmutzte Untergrund ist mit ASO-R008 durch intensives einbürsten zu reinigen und der entstandene schmutzige Schaum mittels Nassstaubsauger zu entfernen. Diese Reinigungsmaßnahme wird solange wiederholt, bis sich keinerlei Verfärbungen im Schaum zeigen. Mit Leitungswasser nachwaschen. Materialverbrauch: je nach Verschmutzung und Saugfähigkeit des Untergrundes

m².....

**Eventualposition**

2.4 **Nachreinigung**

---

z.N. Unmittelbar nach der Ölentfernung ist die zuvor gereinigte Fläche intensiv mit sauberen heißem Leitungswasser gründlich nachzureinigen.

m².....

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....

**Wichtiger Hinweis:**  
 Nach einer Wartezeit von ca. 15 Minuten ist die gereinigte Fläche (mattfeuchte Oberfläche) als Schutz gegen erneut aufsteigendes Öl aus dem Untergrund zwingend mit ASODUR-SG2 nachzubehandeln.

***Eventualposition***

**2.5 Feuchtigkeitssperre / Spezialvorgrundierung**

---

z.N. Bei Gefahr einer rückseitigen Feuchtigkeitseinwirkung ist der vorbehandelte Untergrund vorab mit ASODUR-SG2 grundieren.

Materialverbrauch: ca. 600 - 1000g/m<sup>2</sup>, je nach Saugfähigkeit des Untergrundes

m<sup>2</sup>.....

***Eventualposition***

**2.6 Abstreuerung der Spezialvorgrundierung**

---

z.N. Sofort nach Aufbringen der Vorgrundierung ist die gesamte Fläche mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,5-1,0mm abzustreuen.

Verbrauch an Abstreukorn: ca.1500g/m<sup>2</sup>

**2.7 Entfernen des überschüssigen Quarzsandes**

---

z.N. Überschüssigen Quarzsand nach Erhärtung der Spezialgrundierung gründlich entfernen.

***Eventualposition***

**3.1 Kratz – und Nivellierungsspachtelung**

---

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....

z.N. Ausgleichspachtelung der abgesandeten Grundierungsfläche ASODUR-SG2.  
mit einer sogenannten Kratzspachtelung bestehend aus  
1 Gew. - Teil ASODUR-GBM  
1 Gew. - Teil Quarzsand (Ø 0,1 – 0,6 mm)  
2 Gew. – % ASO-FF ausspachteln bzw. egalisieren

Materialverbrauch: ca.1600 g/m<sup>2</sup>/mm Schichtdicke  
oben genannter Mischung

m<sup>2</sup>.....

**Eventualposition**

**3.2 Abstreuerung der Kratz – und Nivellierungsspachtelung**

z.N. Sofort nach Aufbringen der Kratzspachtelung ist die gesamte Fläche mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1 – 0,6 mm abzustreuen.

Verbrauch an Abstreukorn: ca.1000 g/m<sup>2</sup>

**Eventualposition**

**3.3 Entfernen des überschüssigen Quarzsandes**

z.N. Überschüssigen Quarzsand nach Erhärtung der Kratzspachtelung gründlich entfernen.

**4.1 Grundierung**

z.N. Der vorbehandelte Untergrund ist mit ASODUR-GBM im Rollverfahren zu grundieren.

Verbrauch : ca. 300 – 500 g/m<sup>2</sup>, je nach Saugfähigkeit des Untergrundes

m<sup>2</sup>.....

**4.2 Abstreuerung der Grundierung**

z.N. Die noch frische Grundierung wird mit feuergetrocknetem Quarzsand Der Körnung 0,1 – 0,6 mm abgestreut.

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Verbrauch an Abstreukorn: ca.1000 g/m<sup>2</sup> Übertrag: .....

**4.3 Entfernen des überschüssigen Quarzsandes**

---

z.N. Überschüssigen Quarzsand nach Erhärtung der Grundierung gründlich entfernen.

m<sup>2</sup>.....

***Eventualposition***

**5.1 Auftrag der Verlaufsbeschichtung (Dünnbeschichtung, glatt ca. 1 mm)**

---

z.N. ASODUR-B351 wird in einem Arbeitsgang mit einem Spitzzahn-  
raket gleichmäßig aufgetragen.

Nach ca. 15 – 20 Minuten werden eventuelle Luftblaseneinschlüsse  
mittels einer geeigneten Stachelwalze (Typ Metall-Stachelroller Poly-  
plan od. gleichwertig) durch langsames Rollen im Kreuzgang beseitigt.

Verbrauch ASODUR-B351: ca. 1400 g/m<sup>2</sup>/mm.

Auf geneigten und senkrechten Flächen ist die Zugabe von  
ca. 2-5 Gew.-% ASO-FF in das ASODUR-B351 erforderlich.

m<sup>2</sup>.....

**5.2 Auftrag der Verlaufsbeschichtung (Dickbeschichtung, glatt ca. 2 mm)**

---

z.N. ASODUR-B351 mit Quarzsand (Ø 0,1 – 0,6 mm) im Verhältnis  
2 : 1 Gew. – Teile gefüllt, wird in einem Arbeitsgang mit einem  
Spitzzahn- raket gleichmäßig aufgetragen.

Nach ca. 15 – 20 Minuten werden eventuelle Luftblaseneinschlüsse  
mittels einer geeigneten Stachelwalze (Typ Metall-Stachelroller Poly-  
plan od. gleichwertig) durch langsames Rollen im Kreuzgang beseitigt.

Verbrauch ASODUR-B351: ca. 1800 g/m<sup>2</sup>/mm.

Auf geneigten und senkrechten Flächen ist die Zugabe von  
ca. 2-5 Gew.-% ASO-FF in das ASODUR-B351 erforderlich.

m<sup>2</sup>.....

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....

**Eventualposition**

**5.3 Einstreuung der ASO-DecorChips zur dekorativen Gestaltung**

z.N. Nach dem Aufbringen der Verlaufsbeschichtung aus Pos. 5.1 und 5.2, sind nach einer Wartezeit von 15 – 20 Minuten ASO-DecorChips auf die noch frische und klebrige Oberfläche einzustreuen  
ASO-DecorChips in den Farben hellgrau-beige, dunkelgrau, beige-rot-orange und weiß-schwarz

Verbrauch ASO-DecorChips: dichte Einstreuung: ca. 650 - 800 g/m<sup>2</sup>.  
offene Einstreuung: ca. 10 - 150 g/m<sup>2</sup>.

m<sup>2</sup>.....

**Eventualposition**

**5.4 Entfernen des überschüssigen ASO-DecorChips**

z.N. Überschüssigen ASO-DecorChips nach Erhärtung der Verlaufsbeschichtung gründlich entfernen.

**Eventualposition**

**5.5 Deckversiegelung für die ASO-DecorChips (matt)**

z.N. Nach einer Wartezeit von 12 – 24 Stunden ASODUR-V2250 im Rollverfahren gleichmäßig im Kreuzgang auftragen.

Verbrauch : ca. 60 – 80 g/m<sup>2</sup>

**Eventualposition**

**5.6 Auftrag der Einstreuschicht, rutschhemmende Verlaufsbeschichtung**

z.N. Um eine ebene fehlerfreie abgestreute Oberfläche zu erzielen: Auf klebfrei vernetzter Beschichtung aus Pos. 5.1 und 5.2 erfolgt erneut der gleichmäßige Auftrag von ASODUR-B351 als Einstreuschicht mit einer kurzfloorigen Rolle (6 mm Flor) im Kreuzgang. Die Einstreuschicht wird im frischen Zustand volldeckend mit Quarzsand der Körnung 0,1 – 0,6 mm gleichmäßig abgestreut.

Verbrauch ASODUR-B351 : ca. 400 - 500 g/m<sup>2</sup>



Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
Verbrauch Quarzsand	: ca. 1500 g/m <sup>2</sup>		Übertrag:	.....
.....			m <sup>2</sup>	.....

**Eventualposition**

**5.7 Aufbringen der Deckversiegelung**

z.N. Nach 16 – 24 Stunden Wartezeit den nicht gebundenen Quarzsand entfernen.

Die gebundene Quarzsandoberfläche wird mit ASODUR-B351 als Deckversiegelung im Rollverfahren kreuzweise versiegelt.

Verbrauch ASODUR-B351: ca. 400 g/m<sup>2</sup>

**Eventualposition**

**6.0 Fugenverguss**

z.N. vorhandene Baudehnungsfugen sind zu übernehmen.  
Abgestellte Randdämmstreifen bzw. Polystyrolstreifen aus Pos. 1.3 aus der Fuge beseitigen. Alle Fugenkanten in 45° anfassen.  
Vorbereitete offene Fugen sorgfältig mit Industriestaubsauger reinigen.  
Einbringen der ASO-SR – Vorfüllschnur um Dreiflankenhaftung zu vermeiden.  
Fugenkante bis zur gefassten Kante mit INDU-Primer-N grundieren.

Verbrauch INDU-Primer-N ca. 10 g/m<sup>2</sup>

Nach einer Ablüftzeit von 30 Minuten bis 6 Stunden Fugenverguss bis zur gefassten Kante mit INDUFLEX-PU.

in ml/m je nach Fugenvolumen

..... m .....

Position	Menge	Einheit	E.P.	G.P.
----------	-------	---------	------	------

Übertrag: .....

Summe: .....

MWST.: .....

Gesamt: .....

SCHOMBURG GmbH  
Aquafinstraße 2-8

32760 Detmold

Tel.: 05231/953-00  
Fax: 05231/953-390

Höl /28.02.2017