

ASODUR®-EV200

Fließfähiger Hochleistungsmörtel auf Epoxidharz-Basis



Artikelnummer	Inhalt	ME	Verpackung	Farbe
206436001	30	KG	Set	grau

Produkteigenschaften

- dreikomponentiges Epoxidharz
- lösungsmittelfrei
- schwindarm
- wasserdicht bis 5 bar ab 10 mm Schichtdicke
- Brandklasse B (DIN EN 13501) für Schichtdicken bis 75 mm
- CE nach DIN EN 13813
- CE nach DIN EN 1504-6

Vorteile

- hohe Druck- und Biegezugfestigkeit (Schlag- und Vibrationsbeständig)
- hohe mechanische Festigkeit und chemisch hoch belastbar
- gute Haftung auf Beton, Stahl und Holz (gute Adhäsions-Eigenschaften); elektrisch isolierend
- selbstverdichtend (gute Flieseigenschaften)
- leicht anzumischen und einzubauen (lange Verarbeitungszeit)
- schnelle Festigkeitsentwicklung
- ohne Grundierung einsetzbar

ASODUR®-EV200

Einsatzgebiete / Oberflächenschutz

- zur Befestigung von Ankern
- zur Abdichtung von Bauelementen
- zum Untergießen von Fundamenten
- zur Beschichtung auf mattheuchten und trockenen Untergründen
- überschichtbar mit ASODUR®-Beschichtungssystemen
- für Schichtdicken von 10 - 200 mm
- als Maschinenunterguss
- zum Untergießen von Ablaufrinnen
- zum Untergießen von Pfeilern und Auflagerkonstruktionen
- zum Verguss von Stütz- und Geländerpfosten
- als Lastverteilungsschicht auf anspruchsvollen Untergründen
- zum Ausfüllen von Rinnen, Hohl- und Zwischenräumen (z.B. Schwimmbadbau)
- für innen und außen
- als elektrisch isolierender Verguss von Bahntrassen und Gleisbau
- zum Verguss und Einbetten von Kranschienen und Turbinen
- zum kraftschlüssigem Verbund von Beton und Metall
- zur Reparatur von stark beanspruchten Bodenflächen
- zum Verguss von Leitplanken, Geländerpfosten und Stützen im Hallen- und Regalbau
- für horizontale Anwendungen
- als Lastverteilungsschicht von min. 10 mm Schichtdicke auf alten Holzdielenböden (die jeweiligen statischen Gegebenheiten sind unbedingt zu berücksichtigen)

vorhandene Prüfzeugnisse

Prüfung gem. DIN EN 1504-6-2006

ASODUR[®]-EV200

Technische Daten

Materialeigenschaften

Produktkomponenten	3K-System
Materialbasis	Epoxidharz
Konsistenz	fließfähiger Mörtel
Dichte, verarbeitungsfertiges Produkt (ISO 1183-1)	ca. 1,9 kg/dm ³
Druckfestigkeit (24 Std.)	ca. 65 N/mm ²
Druckfestigkeit (7 Tage)	ca. 109 N/mm ²
Biegezugfestigkeit (DIN EN 196-1)	ca. 40 N/mm ²
Haftzugfestigkeit (Beton, trocken bis mattfeucht)	≥ 2 N/mm ²
Haftzugfestigkeit (Stahl)	≥ 2 N/mm ²
Viskosität, verarbeitungsfertiges Produkt	fließfähig
Wasserdichtheit (DIN EN 12390-8)	bis 5 bar ab 10 mm Schichtdicke
Klassifizierung des Brandverhaltens gemäß DIN EN 13501-1	Bfl - s1 bis 75 mm Schichtdicke

Anmischen

Mischungsverhältnis, Komponente A	5.04 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Komponente B	1.66 Gewichtsanteile
Mischungsverhältnis, Komponente C	23.3 Gewichtsanteile
Mischzeit	ca. 3 Minuten

Verarbeitung

Untergrundtemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Max. relative Luftfeuchtigkeit	80 %
Verarbeitungszeit	ca. 120 Minuten
Verbrauch pro m ² und mm Schichtdicke	ca. 1,9 kg/m ²
Mindest-Reaktionstemperatur	min. 10 °C
Mischtechnik, Maschinen, Werkzeuge	Bohrmaschine mit Rührwerk Standard Collormix-Rührer Mk 140 HF Collomix Rührer XM 2-G50
Überarbeitbar (min.)	nach 12 Stunden
Begehrbar nach	ca. 12 Stunden
Verarbeitungstemperatur	von 10 °C bis 35 °C
Überarbeitbar (max.)	bis 72 Stunden
Durchhärtungszeit / volle Belastbarkeit	ca. 7 Tage

Verarbeitungstechnik

Hilfsmittel / Werkzeuge

- Flächenstreicher
- Collormix-Rührer Mk 140 HF
- Rührwerk
- Collomix Rührer XM 2 - G50
- Collomix Rührer CX60

Untergrund vorbereiten

Anforderung an den Untergrund

1. trocken bis mattfeucht
2. fest
3. tragfähig
4. griffig
5. frei von haftungsmindernden Stoffen

ASODUR[®]-EV200

Maßnahmen zur Untergrundvorbereitung

1. Untergrundvorbereitungen sind unter Beachtung der DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. auszuführen.
2. Gereinigte Metallflächen sind innerhalb von 4 Stunden mit ASODUR[®]-EV200 zu überschichten. Bei längerer Wartezeit ist der Korrosionsschutz ASODUR[®]-SG3-thix gemäß Technischen Merkblatt vorgängig aufzubringen.

Güte des Untergrundes

	Güte / Oberflächenreinheit	Haftzugfestigkeiten
Beton	mind. C20/25	≥ 1,5 N/mm ²
Estrich	mind. CT-C25-F4 gemäß DIN EN 13813	≥ 1,5 N/mm ²
Stahl	mind. SA 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944	≥ 1,5 N/mm ²

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 §A_PIM_Mischzeit_einzel§.
7. Die Masse in einen sauberen Eimer umtopfen.
8. Die Komponente C (Füllstoff) unter kontinuierlichem Rühren der Masse portionsweise zugegeben.
9. Solange rühren bis der Mörtel eine homogene, fließfähige Konsistenz erreicht. Dabei ist wichtig auch von den Seiten und Boden her aufzuführen. Mischzeit: §A_PIM_Mischzeit_einzel§.
10. Die Zuschläge müssen eine Materialtemperatur von ca. +15 °C haben.
11. Die angemessene Vergussmasse vor der Applikation kurze Zeit ruhen lassen, damit eingeschlossene Luftblasen besser entweichen können.

Ankerverguss

1. Bohrlochdurchmesser immer min. 6 mm größer als den Ankerdurchmesser wählen.
2. Das Bohrloch mit einer Flaschenbürste reinigen und gründlich entstauben.
3. Nach Verfüllung des Bohrlochs mit ASODUR[®]-EV200, den Ankerstahl unter Drehbewegungen einbringen und fixieren.
4. Überschüssiges Vergussmaterial sofort entfernen.

Maschinenunterguss

1. Ausreichend Material für einen vollständigen Verguss zur Verfügung stellen, um den Gießvorgang nicht zu unterbrechen. Andernfalls besteht die Gefahr von Taschenbildung. Misch- und Vergusszeiten pro Gebinde sollten sorgfältig abgestimmt sein, um einen kontinuierlichen Verguss sicherzustellen.
2. Das Vergießen bzw. Untergießen erfolgt bevorzugt nur von einer Seite bzw. Ecke, damit die verdrängte Luft leichter entweichen kann und Hohllagen vermieden werden.
3. Bei großflächigen Vergussmaßnahmen möglichst von der Mitte aus beginnen. Einfülltrichter können dabei unterstützend eingesetzt werden.
4. Zuerst die Ankerlöcher bis unter die Ankerlochoberkante zu füllen, dann die Maschinenplatte vergießen. Die Mindestdicke beträgt 10 mm.
5. Schichtdicken über 200 mm sind mehrlagig anzulegen. Die nachfolgende Schicht kann nach Erhärtung und Abkühlung der vorherigen Schicht (ca. 12 Std.) ohne Grundierung eingebracht werden.

Verguss von Stütz- und Geländerpfosten

Pfeiler- und Stützöffnungen können bis zur einer Höhe von 800 mm und einen Durchmesser bis 300 mm in einem Zug vergossen werden.

Flächenapplikation

1. Den angemischten Vergussmörtel streifenförmig auf dem Untergrund verteilen und mit einem höhenverstellbaren Abziehrakel auf die gewünschte Schichtstärke egalisieren.
2. Nach ca. 150 bis max. 180 Minuten Wartezeit mit einem Flächenspachtel streifenförmig abglätten, dabei ggf. oberflächliche Luftblasen verstreichen.

ASODUR[®]-EV200

Flächenapplikation auf Holz-/Holzdielenuntergründen

1. Schadhafte Holz-/Holzdielenuntergründe austauschen, lose Holzdielen fachgerecht befestigen (z.B. schrauben etc.).
2. Offene Stoßfugen der Dielen mit einem selbstklebenden Band überdecken.
3. Den angemischten Vergussmörtel streifenförmig auf dem Holzuntergrund verteilen und mit einem höhenverstellbaren Abziehrakel auf die gewünschte Schichtdicke egalisieren.
4. Nach ca. 150 bis max. 180 Minuten Wartezeit mit einem Flächenspachtel streifenförmig abglätten, dabei ggf. oberflächliche Luftblasen verstreichen.

Rutschhemmende Oberfläche

1. Um eine rutschhemmende Oberfläche zu erzielen kann ASODUR[®]-EV200 nach ca. 120 Min. mit Quarzsand (Ø 0,5–1,0 mm) vollflächig abgestreut werden.
2. Nach Erhärtung den überschüssigen Quarzsand entfernen.
3. Eine Deckversiegelung (z. B. ASODUR[®]-B351) im Rollverfahren auftragen.

Überschichtungen

ASODUR[®]-EV200 kann nach Erhärtung innerhalb von 12 bis max. 72 Stunden (ohne Grundierung) mit ASODUR[®]-Beschichtungen (ASODUR[®]-B351, ASODUR[®]-V360W) überarbeitet werden.

Reinigung der Werkzeuge

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit geeignetem Lösemittel reinigen.

Lagerbedingungen

Lagerung

Frostfrei, kühl und trocken. Bei min. 10 - 25 °C für 24 Monate im Original-Gebinde. Angebrochene Gebinde umgehend aufbrauchen.

Entsorgung

Ausgehärtete Produktreste können nach Abfallschlüssel AWV 15 01 06 entsorgt werden.

Hinweise

- Alle im TM angegebenen Werte gelten bei +23°C und 50 % rel. Luftfeuchtigkeit.
- 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.
- 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.
- Schleifende Beanspruchungen in der Nutzung können die Oberflächen verkratzen, sichtbar besonders bei dunklen Farbtönen. Die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt. Wir empfehlen eine regelmäßige Pflege der Oberflächen mit geeigneten Reinigungs- und Pflegemitteln zur Instandhaltung der Oberflächengüte und Optik im Nutzungsgebrauch.
- 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-Produkten“ enthalten und zu beachten.

ASODUR[®]-EV200

Einschlägige Regelwerke

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

Das gültige Sicherheitsdatenblatt beachten!

GISCODE: RE 30

Erläuterungen

Konformität / Deklaration / Nachweise

	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 19 2 06436-1	
EN 13813:2002 ASODUR-EV200 Kunstharzestrich für die Anwendung in Innenräumen	
SR-B2,0IR16-AR0,5-C80-F30	
Brandverhalten	Klasse E _i
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	AR0,5
Haftzugfestigkeit	B2,0
Schlagfestigkeit	IR16
Druckfestigkeit	C80
Biegezugfestigkeit	F30

ASODUR®-EV200

Chemische Beständigkeit

Prüfflüssigkeiten	Konzentration (%)	Klassifizierung		
		geringe Beständigkeit (≤ 8 Stunden)	mittlere Beständigkeit (≤ 72 Stunden)	hohe Beständigkeit (≤ 14 Tage)
Anorganische Säuren				
Salpetersäure	15			■
Schwefelsäure	20			■
Salzsäure	10			■
Organische Säuren				
Ameisensäure	5		■	
Zitronensäure	20			■
Milchsäure	20		■	
Alkalien				
Natronlauge	konz.			■
Ammoniak	konz.			■
Lösemittel				
Kerosin	pur			■
Benzin	pur			■
Diesel	pur			■
Ethanol	pur			■
Öle				
Motoröl	pur			■
Bremsflüssigkeit	pur			■
Heizöl	pur			■
Wässrige Lösung				
Tausalz	konz.			■

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 Zweifelsfallsind Musterflächen anzulegen. Mit Herausgabe einer neuen Fassung der Druckschrift verliert diese ihre Gültigkeit.