

Lösemittelfreier Epoxikleber mit sehr hohen Festigkeiten und sehr guter Wärmeformbeständigkeit

- Lösemittelfrei
- mineralisch gefüllter Reaktionskunststoff
- auf Epoxidharzbasis
- thixotrop und spachtelfertig

Anwendung

BCR Flexbandkleber ist ein lösemittelfreier, mineralisch gefüllter Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis. Das Produkt ist als Baukleber auf mineralischen Untergründen und als Spachtelmasse zum Verschließen von breiten Rissen, sowie zur Reparatur beschädigter Fugenflanken bei Industriebodenbelägen geeignet. BCR Flexbandkleber kann auch als Flexbandkleber über Bewegungs- oder Arbeitsfugen sowie über sich bewegenden Rissen eingesetzt werden.

Eigenschaften

BCR Flexbandkleber ist thixotrop und spachtelfertig eingestellt und daher auch auf senkrechten Flächen und im Überkopfbereich anwendbar. Das Produkt zeichnet sich durch eine gute Klebkraft und hohe Standfestigkeit aus. BCR Flexbandkleber ist konzipiert für den Einsatz auf mineralischen Untergründen mit einer zementären Restfeuchte bis 4 % (gemessen nach CM).

Zu beachten

Die nachstehenden Angaben sowie die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, bei sachgerechter Lagerung und Anwendung. Aufgrund unterschiedlicher Materialien, Untergründe und von der Norm abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er

Verarbeitung

Die Komponenten sind einzeln durchzumischen. Die Härterkomponente komplett in die Stammkomponente geben. Mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit gegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen.

Die Verklebung anderer Materialien ist möglich, muss aber im Vorfeld geprüft werden. Das Produkt ist nicht für Verstärkungs- und Instandsetzungszwecke im Sinne der EN 1504-4 geprüft.

Das Produkt besitzt eine extrem niedrige Wasseraufnahme, härtet nahezu schrumpffrei aus und erreicht hohe Druck- und Biegezugfestigkeiten. Bei Einwirkung von UV-Strahlung muss bei Epoxidharzen allgemein mit einer gewissen Farbtonveränderung und Kreidung gerechnet werden.

schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Diese erhalten Sie auf www.bcr.at.

In ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftrag eine gleichmäßige, schlierenfreie Masse vorliegen.

Das Produkt wird je nach Anwendung mittels Spachtel, Glättkelle, Zahnkelle o. ä. gleichmäßig auf den zu verklebenden Bauteilen aufgetragen. Es ist auf eine vollflächige, hohlraumfreie Verklebung zu achten. Unmittelbar nach Auftrag des Klebers werden die zu verklebenden Flächen aufeinander gepresst und ggf. beschwert. Bei Senkrecht- oder Überkopfverklebungen müssen die Bauteile je nach Temperatur und Schichtstärke mindestens 12 Stunden fixiert werden. Bei der Verarbeitung als Flexbandkleber wird das Band direkt nach Kleberauftrag eingedrückt und anschließend nochmals mit BCR Flexbandkleber abgespachtelt.

Das Material ist konzipiert für Schichtstärken zwischen 1 mm und 15 mm. Die Material-, Luft- und Bodentemperaturen sind zu messen und müssen sich während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungszeit zwischen 10 °C und 30 °C befinden.

Des Weiteren ist darauf zu achten, dass sich die Untergrundtemperatur 3°C oberhalb der Taupunkttemperatur befindet. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

Produkt Daten

Farbton:	grau
Liefereinheit:	6 kg im Kunststoffgebinde
Lagerzeit:	vom Tag der Produktion min. 12 Monate
Lagerbedingungen:	In original verschlossenen Gebinden trocken, kühl, frostfrei

Technische Daten

Dichte bei 23°C / 50% rel. LF:	ca. 1,50 g/cm ³			
Materialverbrauch	ca. 1,9 kg/m ² /mm Sichtstärke			
	0,8 - 1,1 kg pro lfdm Band (breite 200 mm)			
Mischungsverhältnis	nach Gewicht: 3: 1			
Verarbeitungszeit (bei 50% rel. Luftfeuchte)	Umgebungstemperatur	+10°	+20°	+30°
		90 - 120 Minuten	40 - 60 Minuten	20 - 30 Minuten
Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit und reduzieren die Viskosität. Niedrigere Temperaturen verlängern die Topfzeit und erhöhen die Viskosität.				
Aushärtung	Untergrundtemperatur	10°	20°	30°
	Begehrbar bzw. überarbeitbar	10 Tage	7 Tage	3 Tage
	(volle mechanische Belastbarkeit bei 50 % rel. LF)			

Viskosität (25°C)	Komponente A: pastös Komponente B: pastös			
Umgebungs-, Material- und Untergrundtemperatur	Der Untergrund muss trocken, griffig, sauber, tragfähig und frei von trennenden Substanzen wie Fetten, Ölen etc. sein. Die zu verklebenden Betonbauteile müssen mindestens 28 Tage alt sein.			
Div. mechanische Eigenschaften	Druckfestigkeit	Biegezugfestigkeit	Haftzugfestigkeit	Festkörper:
	ca. 120 N/mm ²	ca. 45 N/mm ²	Betonbruch	100%
Shore-Härte:	Shore D > 80			
CE-Kennzeichnung	Die DIN EN 13 813 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche- Eigenschaften und Anforderungen“ (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fussbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunststoffbeschichtungen und – versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte, die der o.g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.			

EU-Verordnung 2004/42/EG (Desopaint-Richtlinien)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010).

Der maximale Gehalt von BCR-Flexbandkleber im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

Gefahrenhinweise

GISCODE: RE 1

Für die sichere Handhabung von Epoxidharzen und Härtern empfehlen wir prinzipiell die Beachtung folgender Merkblätter: BG-Regel BGR 227, Tätigkeiten mit Epoxidharzen. (Hrsg.: Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie). Weiterhin sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Technische Beratung BCR: +43 (0) 7229 / 74070-0

Die in diesem Technischen Merkblatt enthaltenen Angaben, sind Produktbeschreibungen. Sie stellen allgemeine Hinweise aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar und berücksichtigen nicht den konkreten Anwendungsfall. Aus den Produktbeschreibungen können keine Ersatzansprüche hergeleitet werden. Bei Bedarf steht Ihnen gerne unser technischer Berater zur Verfügung.

© Copyright 2016 bei BCR Betontechnik GmbH, 4053 Haid

Die Verwendung der Texte, Bilder und Zeichnungen, auch auszugsweise, ist ohne Zustimmung der BCR Betontechnik GmbH unzulässig. Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Mikroverfilmung, Übersetzungen, sonstige Bearbeitungen und die öffentliche Verbreitung, und zwar jeweils auch mit elektronischen Systemen. BCR Betontechnik GmbH behält sich vor, gegen unberechtigte Verwendungen gerichtlich, gegebenenfalls auch strafrechtlich vorzugehen.

BCR Betontechnik GmbH | Industriestrasse 15 | 4053 Haid | T: 0043 / 7229 / 74 0 70 | F: 0043 / 7229 / 74 0 70 4
www.bcr.at | office@bcr.at



BCR Betontechnik GmbH
4053 Haid | Industriestraße 15
T: 0043 / 7229 / 74 0 70
F: 0043 / 7229 / 74 0 70 4