

# EPOXIDHARZVERGUSSMÖRTEL

## BCR - POX 97 EPOXIDHARZVERGUSSMÖRTEL (0-0,5 mm)

### PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß EN 13813 „Kunstharzestrich“
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



### EIGENSCHAFTEN

- › gießfähiger Epoxidharzvergussmörtel
- › sehr gutes Fließverhalten
- › bereits nach wenigen Stunden belastbar
- › gute Anhaftung an Stahlflächen
- › kraftschlüssige Verbindung
- › benötigt bei normalen Untergrundbedingungen keine Haftbrücke und wird direkt auf die vorbereitete Betonoberfläche oder rostfreie Stahloberfläche aufgegossen
- › sehr hohe Druck- und Schubfestigkeiten
- › statisch und dynamisch hoch belastbar
- › schwingungsdämpfend
- › wasserundurchlässig
- › beständig gegen Laugen, schwache Säuren und Mineralöle
- › beständig bis zu einer Gebrauchstemperatur von 70 °C – hohe Temperatur – Wechselbeständigkeit
- › Füllstoff mit Stammharz vorgemischt und im Vakuum entlüftet

### ANWENDUNGSGEBIETE

- › Verguss
  - von Schienen- und Rippenplatten
  - bei geringen Schichtdicken
  - von verzinkten Stahlbauteilen und Nichteisenmetallen
  - von Präzisionslagern
  - von Hochregal-Lagerstützen
  - von Pumpen, Verdichtern und Kompressoren in der chemischen Industrie
  - von Lärmschutzwandpfosten und Auflagerplatten im Straßen- und Brückenbaubereich
  - zwischen Stahlplatten
  - von Messsensoren in Betonfahrbahnen
- › Kratz- und Lunkerspachtelungen von Betonuntergründen für nachfolgende Reaktionsharzbeschichtungen

## TECHNISCHE DATEN

TYP	BCR-POX 97		
Körnung	mm		0-0,5
Schichtdicke	mm		6-50
Mischungsverhältnis	Harz: Härter		10:1
Verbrauch ca.	kg/(m <sup>2</sup> · mm)		1,8
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)	kg/m <sup>3</sup>		1.800
Ausbreitmaß	cm		≥ 30
Fließrinne	cm		≥ 60
Verarbeitungszeit ca.	10 °C	min	40
	20 °C	min	30
	30 °C	min	20
Überarbeitbar	10 °C	h	24-36
	20 °C	h	10-20
	30 °C	h	8-15
Mindestverarbeitungstemperatur	°C		10
am Untergrund			
Druckfestigkeit*	5 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 70
	8 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 90
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 100
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 110
	10 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 110
Biegezugfestigkeit*	5 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10
	8 h	N/mm <sup>2</sup>	≥ 20
	1 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 30
	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 35
	10 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 40
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1,5
Elastizitätsmodul (statisch)	7 d	N/mm <sup>2</sup>	≥ 13.000

\* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1

**Lagerung:** 12 Monate. Kühl, trocken, frostfrei.  
In original verschlossenen Gebinden.

**Verpackung:** 2-K-Verpackung  
(Stammharz mit Füllstoff + Härter)  
15-kg-Hobbock

**Gefahrgut:** Gefahrgut, Sicherheitsdatenblatt beachten.

### PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN UND SCHUTZMASSNAHMEN

Der Kunststoff ist im erhärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten. Verschmutzungen auf der Haut sind mit viel Wasser und Seife zu reinigen. Wir empfehlen die Beachtung des BG Merkblatts BGR 227 "Tätigkeiten mit Epoxidharzen". Im nicht ausgehärteten Zustand nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich dringen lassen. Verschüttetes Material ist z. B. mit Sägemehl sofort aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

## VERARBEITUNG

### UNTERGRUND:

**BCR - POX 97 EPOXIDHARZVERGUSSMÖRTEL** eignet sich für alle mineralische Untergründe. Die Betonunterlage muss fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein. Die Vorbereitung erfolgt durch das Strahlen mit festen Strahlmitteln, Kugel- oder Kammerstrahlen, bis eine ausreichende Oberflächenzugfestigkeit hergestellt ist und das Korngefüge freigelegt ist. Eine ausreichende Oberflächenzugfestigkeit (i. M. ≥ 1,5 N/mm<sup>2</sup>) muss gewährleistet sein. Die Restfeuchte der Betonunterlage darf nicht über 4 % liegen. Die Temperatur der Betonunterlage muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Die zu vergießende Betonunterlage muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein. Im Übrigen gilt das DBV Merkblatt "Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau, Teil 2: Untergrund"

### HAFTBRÜCKE:

Eine Haftbrücke ist i.d.R. nicht erforderlich, lediglich bei schwierigen und sehr stark saugenden Betonuntergründen empfiehlt sich eine Grundierung mit dem **POX 10 EPOXIDHARZ** (siehe technisches Datenblatt)

### MISCHEN:

Die Komponenten Harz + Füllstoff (A) und Härter (B) werden im abgestimmten Mischungsverhältnis in einem Hobbock geliefert. Den Härter restlos in die Komponente A eingeben und mit einem mechanischen Rührwerk bei max. 200 U/min (langsam laufende Bohrmaschine mit Rührstab) gründlich durchmischen. Das Untermischen von Luft vermeiden. Nach ca. 3-5 Minuten Mischzeit wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und nochmals sorgfältig aufgerührt. Vor dem Vergießen bleibt die Mischung noch einmal 5 Minuten stehen, bis die eingemischte Luft ausgetreten ist.

### VERGUSS:

Den Epoxidharzverguss ohne Unterbrechungen in die vorbereitete mit einem Trennmittel beschichtete Schalung eingießen, bis die erforderliche Verfüllhöhe erreicht ist.

**Temperaturbereich:** + 10 °C bis + 30 °C

### AUSHÄRTUNG:

Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur die Bauteiltemperatur von besonderer Bedeutung. Bei hohen Umgebungstemperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, bei niedrigeren Temperaturen verzögert. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen.