

PRODUKTDATENBLATT

SikaTop[®] Armatec-110 EpoCem

Korrosionsschutz – Haftbrücke

PRODUKT- BESCHREIBUNG

Zementgebundenes epoxidharzmodifiziertes 3-Komponenten-Produkt für den Korrosionsschutz und als Haftbrücke bei der Betoninstandsetzung. SikaTop Armatec-110 EpoCem Komp. C ist chromatarm nach TRGS 613.

ANWENDUNGSGEBIETE

- Besonders geeignet als Korrosionsschutz und als Haftbrücke für den kraftschlüssigen Verbund von Neu- und Altbeton bei engmaschig angeordneter Bewehrung (spritzbar) mit langer Offenzeit.
- Mineralische Haftbrücke unter Beton nach DIN 1045.

PRODUKTMERKMALE

- Hervorragende Korrosionsschutzwirkung
- Optimaler Haftvermittler
- Sperrwirkung für Beton, der mit Tausalz verseucht ist
- Sehr lange Gebindeverarbeitungszeit
- Lange »Offenzeit« beim Einsatz als Haftbrücke, dadurch Vereinfachung des Arbeitsablaufs auf der Baustelle
- Kurze Überarbeitungszeiten (Korrosionsschutz).

PRÜFZEUGNIS / ZULASSUNGEN

- Grundprüfung gemäß ZTV-SIB 90, TL/TP BE-SPCC
Prüfbericht M 371, IBAC Aachen
- Prüfung als Haftbrücke unter Frischbeton auf Altbeton
Prüfbericht Nr. P 2965 vom Polymerinstitut.

PRODUKTDATEN

GEBINDEGRÖßE

Vordosierte Einwegpackung (A+B+C) für 20 kg Fertigmischung

LAGERFÄHIGKEIT

Mindestens 12 Monate.

LAGERBEDINGUNGEN

Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.

TECHNISCHE DATEN

DICHTE

Rohdichte der Schlämme Komp. A + B + C ca. 2,00 kg/l

SYSTEMDATEN

BESCHICHTUNGS-AUFBAU / MATERIALVERBRAUCH

- a) Einsatz als Korrosionsschutz unter SPCC
1. 2 Arbeitsgänge Korrosionsschutzbeschichtung
2. Beschichtung als Verschleißschicht mit Quarzsandabstreuerung 0,4-0,7 mm
Verbrauch: Für den Gesamtaufbau ca. 2,5 kg/m²/mm
Trockenschichtdicke ~ 1.5-2 mm
- b) Einsatz als Korrosionsschutz unter Beton:
2 Arbeitsgänge
Gesamtverbrauch: ca. 2 kg/m²
Trockenschichtdicke ≥ 1 mm
- c) Einsatz als Haftbrücke unter Beton:
1 Arbeitsgang
Verbrauch: mind. 2 kg/m² (abhängig von der Untergrundrauigkeit)
-

UNTERGRUND- BESCHAFFENHEIT

Stahl: Normreinheitsgrad Sa 2^{1/2}
Betonuntergrund: fest, frei von losen u. absandenden Teilen, Staub und Schmutz. Keine Reste von Entschalungsmitteln, Öle, Wachse.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

- a) Korrosionsschutz
– Vorbereitung des Betonstahls auf den Normreinheitsgrad Sa 2^{1/2}. Der Stahl ist im nicht korrodierten Bereich noch ca. 2 cm in Stabrichtung und bei Korrosion über die Hälfte der Flanke zusätzlich in diesem Bereich komplett freizulegen (mind. 1 cm tief) und zu strahlen.
- b) Haftbrücke
– Nicht tragfähigen und gelockerten Beton sowie die Zementleimschicht entfernen (ZTV-SIB 90, Tab. 3).
-

VERARBEITUNGS- BEDINGUNGEN

UNTERGRUND- UND UMGEBUNGSTEMPERATUR

Minimal + 10°C
Maximal + 30°C

BETONFEUCHTIGKEIT

vorgenässt, mattfeucht

TAUPUNKT

Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mind. 3K über der Taupunkttemperatur liegen. Vor Kondensation schützen.

VERARBEITUNGS- HINWEISE

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Komp. A : B : C = 1,14 : 2,86 : 16 (Gewichtsteile).

MISCHANWEISUNG / -DAUER

Komponente A und Komponente B vor dem Öffnen gut schütteln. Beide Flüssigkeiten in einem geeigneten Mischgefäß vorlegen und ca. 30 Sek. mischen. Unter stetigem Rühren (250 bis 350 U/min.) Komponente C hinzugeben (Mischzeit ca. 3 min.).
Wichtig: Komponente A und Komponente B immer erst kurz (max.15 min.) vor der Herstellung der Gesamtmischung zusammengeben. Harz und Härter beginnen sofort mit der Reaktion!

**VERARBEITUNGSMETHODEN /
-GERÄTE**

- a) Korrosionsschutz
– Applikation mit Heizkörper- oder Flächenpinseln.
- b) Haftbrücke
– Aufbringen von Hand oder maschinell auf den vorgehärteten Untergrund (wenn möglich einstupfen).

Maschinenverarbeitung Geräte z.B.:

Zweckmäßig sind Schneckenpumpen mit Variator (Regelgetriebe), um die Förderleistung individuell einstellen zu können. Als Spritzgeräte eignen sich, z.B. Putzmeister Struktur-Spritzgerät, bzw. PFT-Zierputzspritzgerät, Wagner Spritzlanze oder baugleiche Spritzköpfe jeweils mit 6 oder 8 mm Düse. Für eine optimale Verdüsung empfehlen wir Kompressoren mit einer Leistung von 2,5 m³/min., öl- und wasserfreie Luft.

c) Putzmeister Trichterpistole, nur für kleine senkrechte Flächen. Unsere Empfehlung von Verarbeitungsgeräten beruhen auf Versuchen mit einem Gerät zum Zeitpunkt der Drucklegung des Produktdatenblatts. Da solche Geräte nicht durch Sika hergestellt und vertrieben werden und unterschiedlich konfiguriert und/oder ausgestattet und/oder abgewandelt sein können, entbindet diese Empfehlung den Verarbeiter nicht von eigenen Recherchen zu Maschinenkonfiguration, Einsatzfähigkeit und der Durchführung von Versuchen vor der endgültigen Verarbeitung. Sika übernimmt insoweit keine Haftung für den Erfolg oder Misserfolg beim Einsatz der Geräte.

GERÄTEREINIGUNG

Bei nicht ausgehärtetem Mörtel mit Wasser, andernfalls mechanisch.

TOPFZEIT

3-4 Stunden (im Temperaturbereich von + 10°C bis 30°C)

**WARTEZEIT ZWISCHEN
DEN ARBEITSGÄNGEN /
ÜBERARBEITBARKEIT**

- a) Einsatz als Korrosionsschutz:
– Maximale Wartezeit: keine Einschränkung
– Minimale Wartezeit: siehe Tabelle

Temperaturen	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Zwischen 1. und 2. Arbeitsgang	5 Std.	4 Std.	3 Std.
Zwischen 2. Arbeitsgang und Verschleißschicht	12 Std.	10 Std.	8 Std.
Zwischen letztem Arbeitsgang SikaTop Armatec-110 EpoCem und Spritzmörtel (SPCC) oder Betonersatz	24 Std.	24 Std.	24 Std.

- b) Einsatz als Haftbrücke:
– Minimale Wartezeit: keine (Verarbeitung »nass in nass«)
– Maximale Wartezeit

Bei 20°C max. 2 Std. zwischen dem Auftragen der Haftbrücke und dem Einbau des Betons/Betonersatzes.

WICHTIGE HINWEISE

CE-KENNZEICHNUNG

Siehe Leistungserklärung

GEFAHRENHINWEISE

GISCODE: ZP 1

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen, physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrenstoffverordnung, sind zu beachten.

Zur Auswahl einer geeigneten Schutzausrüstung stehen Ihnen unter www.sika.de unsere Infodatenblätter „Allgemeine Hinweise zum Arbeitsschutz“ (Kennziffer 7510) und „Allgemeine Hinweise zum Tragen von Schutzhandschuhen“ (Kennziffer 7511) zur Verfügung.

DATENBASIS

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das von der Sika Deutschland GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte beachten Sie, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie das im Ausland gültige Produktdatenblatt.

RECHTSHINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine 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 schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte, oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Sika Deutschland GmbH
Flooring / Waterproofing
Kornwestheimer Straße 103-107
70439 Stuttgart
Deutschland

Telefon: 0711/8009-0
Telefax: 0711/8009-321
E-Mail: info@de.sika.com
www.sika.de

Produktdatenblatt
SikaTop Armatec-110 EpoCem
Gültig ab: 17.11.2014
Kennziffer: 2185