

Vedapont EP/N

Vedapont EP/N-Speed

Lösemittelfreie Epoxidharze.

PRODUKTTYP UND EINSATZGEBIETE

Vedapont EP/N 2-Komponenten-Epoxidharz (A + B), lösemittelfrei

Vedapont EP/N Speed 3-Komponenten-Epoxidharz (A + B + C), lösemittelfrei, beschleunigt

Gebindegröße Vedapont EP/N Komp. A + B, Doppelgebinde (21 kg Komp. A + 7 kg Komp. B).
Vedapont EP/N Speed Komp. C, 0,840 kg Gebinde (Karton mit 12 Gebinden à 0,840 kg).

Farbe Rot eingefärbt – wahlweise gelblich transparent

Vedapont EP/N ist geprüft, zugelassen und klassifiziert gemäß Vedapont EP/N: Grundprüfung durchgeführt bei Kiwa GmbH Polymer Institut gemäß TL/TP-BEL-EP der ZTV-ING, Teil 7 - Brückenbeläge, Prüfbericht P 6671 vom 10.06.2010.

VEDAPONT EP/N - Speed: Grundprüfung durchgeführt bei Kiwa GmbH Polymer Institut gemäß TL/TP-BEL-EP der ZTV-ING Teil 7 Brückenbeläge, Prüfbericht P 10019 vom 16.11.2016.

Die Materialien werden geführt in der „Zusammenstellung der zertifizierten Stoff- und Stoffsysteme“ bei der Bundesanstalt für Straßenwesen (BAST) nach TL-BEL EP, TL-BEL-B Teil 1 und TL-BEL-B Teil 2.

Für folgende Stoffe und Stoffsysteme liegen Ausführungsanweisungen nach ZTV-ING, Teil 7 vor:

- Vedapont EP/N – Vedapont EP/N Speed / Vedapont BE
- Vedapont EP/N – Vedapont EP/N Speed / Vedapont GA 5 APP
- Vedapont EP/N – Vedapont EP/N Speed / Vedapont WA 2

Anwendungsgebiete **Mit Vedapont EP/N** werden Grundierungen, Versiegelungen und Kratzspachtelungen unter Asphaltbelägen auf Beton ausgeführt gemäß ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 1 und 2 (TL-BEL-B Teil 1 und Teil 2) DIN 18532 – Abdichtung von befahrbaren Verkehrsflächen auf Beton (Teil 2 + 3), in Abhängigkeit der Anforderungen an Nutzungsklassen und Bauweisen

Mit Vedapont EP/N Speed werden Grundierungen, Versiegelungen und Kratzspachtelungen unter Asphaltbelägen auf Beton ausgeführt gemäß ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 1 und 2 (TL-BEL-B Teil 1 und Teil 2) DIN 18532 – Abdichtung von befahrbaren Verkehrsflächen auf Beton (Teil 2 und Teil 3), in Abhängigkeit der Anforderungen an Nutzungsklassen und Bauweisen

Eigenschaftsprofil Vedapont EP/N bzw. Vedapont EP/N Speed

- Lösemittelfrei
- Niedrigviskos
- Geprüftes Produkt, fremdüberwacht
- Verwendbar für Grundierung und Versiegelung auf mindestens 7 Tage altem Beton gem. ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 1 Nr. 5.1 (Vedapont EP/N Komp. A+B)
- Härtet auch bei niedrigen Temperaturen bis 8 °C noch aus
- Hitzebeständig bei der Schweißbahnverlegung



TECHNISCHE DATEN**Vedapont EP/N****Anwendungsdaten
(bei + 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte)**

Eigenschaft	Einheit	Wert	
Mischungsverhältnis	–	Komp. A : Komp. B = 3 : 1 MT (= Masseteile)	
Konsistenz der Mischung	–	flüssig	
Farbe der Mischung	–	Rot eingefärbt – wahlweise gelblich transparent	
Dichte	g/cm ³	1,08	
Viskosität Brookfield	mPas	270	
Topfzeit	Min	30	
Verarbeitungstemperatur	°C	+ 8 bis + 40	
Luft und Untergrundtemperatur	°K	3 (über Taupunkt)	
Eigenschaft: Relative Luftfeuchtigkeit bei Einbau	–	max. 85 % bei 23 °C	
Verbrauchsmengen	kg/m ² je AG kg/m ² je AG kg/m ² je mm	Grundierung: ca. 0,3–0,5 Versiegelung: ca. 0,6–1,0 Kratzspachtelung: ca. 1,9 Schichtdicke bei Füllgrad Harz: QS-Sieblinie 1:3 MT Der Verbrauch ist abhängig von der Untergrundbeschaffenheit.	
Verarbeitungszeit	Minuten		
bei +10 °C		60	
bei +23 °C		30	
bei +30 °C		15	
Überarbeitungszeit	Stunden	Min.	Max.
bei +10 °C		24	48
bei +23 °C		12	24
bei +30 °C		6	24
Wartezeit bis zur Begebarkeit bzw. Applikation des Bitumenabdichtungssystems	Stunden		
bei +10 °C		24	
bei +23 °C		12	
bei +30 °C		6	
Wartezeit bis zur Prüfung der Abreißfestigkeit bei Bauteiltemperaturen	Stunden		
+10 °C		24	
+23 °C		24	
+30 °C		24	
Endeigenschaften			
Haftzugfestigkeit auf trockenem Beton nach 7 Tagen	N/mm ²	> 2,5 (Betonbruch)	
Haftzugfestigkeit auf feuchtem Beton nach 7 Tagen	N/mm ²	2,4 (Betonbruch)	

VERLEGEHINWEISE UND ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Lagerungshinweise	In gut verschlossenen Originalgebinden ist das Produkt in trockenen und temperierten Räumen (> +5 °C) 12 Monate ab Herstellungsdatum lagerfähig.
Chemische Beständigkeit	Vedapont EP/N ist u.a. beständig gegen Tausalzlösung und gegen mineralische Treib- und Schmierstoffe.
Thermische Beständigkeit	Prüfung mit offener Flamme (Simulation des Aufschweißvorgangs).
Untergrundvorbereitung	<p>Die Unterlage für die Überarbeitung muss den Vorgaben der ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 1/2 entsprechen. Wie diese herzustellen ist, wird im Abschnitt „Vorbereitung des Untergrundes“ beschrieben. Vor Beginn der Arbeiten ist der Untergrund auf Tragfähigkeit zu überprüfen.</p> <p>Er muss durch ein geeignetes Verfahren (Fräsen, Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Schleifen, etc.) vorbereitet werden. Bei hochfesten Betonen oder vakuierten Oberflächen bzw. bei extrem geglätteten Betonoberflächen muss in der Regel eine intensivere Oberflächenvorbereitung erfolgen. Nach der Vorbereitung sollten die Zuschläge erkennbar sein.</p> <p>Die Oberflächenvorbereitung bestimmt Griffigkeit, Rauigkeit und die zu erreichende Qualität der Oberfläche. Der Untergrund muss grundsätzlich sauber und frei von allen losen Teilen, Zementschlamm, Staub, Öl und sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein. Er muss eine Abreißfestigkeit von im Mittel mind. 1,5 N/mm² aufweisen (kleinster Einzelwert 1,0 N/mm²).</p> <p>Für die Betonfeuchte gelten im Falle der Betonbrücken die Anforderungen der ZTV-ING. Bei anderen Bauwerken ist darauf zu achten, dass die Betonfeuchte an der Oberfläche kleiner als 4 M.-% (gemessen mit dem CM-Gerät) ist (keine aufsteigende Feuchtigkeit).</p>
Mischen	<p>Vedapont EP/N besteht aus einer Stamm- und einer Härterkomponente, die im richtigen, aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert werden.</p> <p>Die Komponente B (Härter) ist vollständig in das Gebinde der Komponente A (Harz) zu entleeren. Sofort im Anschluss daran erfolgt das gründliche Zusammenmischen mit einem langsam laufenden Elektrorührer (z.B. Bohrmaschine mit Quirl), und zwar so lange, bis die Mischung homogen ist. Es ist darauf zu achten, dass auch im Rand- und Bodenbereich des Mischgefäßes eine vollständige Durchmischung stattfindet.</p> <p>Die Mischdauer beträgt mindestens 2 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen) und nochmals kurz durchmischen.</p> <p>Vedapont EP/N kann auf der Baustelle mit mineralischen Füllstoffen gefüllt werden. Hierzu ist die werksgemischte Sieblinie Silimix 270 in das homogen gemischte Epoxidharz einzuarbeiten.</p> <p>Werden vorkonfektionierte Sandmischungen verarbeitet, so sind jeweils komplette Säcke zu verwenden, da diese beim Transport zum Entmischen neigen.</p>
Verarbeitungshinweise (Allgemeines)	<p>Die relative Luftfeuchtigkeit darf bei dem Einbau des Materials 75 % bei 12 °C, bzw. 85 % bei 23 °C Anwendungstemperatur nicht überschreiten. Die Untergrund- bzw. Umgebungstemperatur sollten minimal +8 °C und maximal +40 °C betragen.</p> <p>Der Taupunkt sollte 3°K über der Untergrundtemperatur liegen.</p> <p>Nach dem Auftragen muss Vedapont EP/N für einen Zeitraum von 5 bis 6 Stunden (bei Normalklima 23 °C/50 % r.F.) vor dem Einwirken von Feuchtigkeit (Regen, Taufeuchtigkeit etc.) geschützt werden. Kommt es dennoch zu einer Feuchtigkeitseinwirkung, kann eine Weißverfärbung und/oder Klebrigkeit an der unmittelbaren Oberfläche auftreten. Darunter befindliches Material härtet einwandfrei aus.</p> <p>Die Weißverfärbung bzw. Klebrigkeit vermindert u.U. stark die Haftung zur nachfolgenden Bitumenschweißbahn oder Beschichtung und muss daher ggf. entfernt werden (z.B. Kugelstrahlen). Durch Abstreuen der frischen Grundierung bzw. der einzelnen Schichten im Überschuss wird eine Haftungsbeeinträchtigung durch unerwartete Feuchtigkeitseinwirkung (Regenschauer) vermieden.</p> <p>Die Arbeiten dürfen nicht aufgeführt werden bei: Niederschlag, Taubildung, Nässe, bei Oberflächentemperaturen unter 8 °C und über 40 °C und bei schnell steigenden Objekttemperaturen, z.B. direkter Sonneneinstrahlung. Bei hohen Temperaturen wird die Aushärtereaktion beschleunigt, so dass die Staubtrockenzeit und Wartezeit bis zur Begehbarkeit sowie vor allem die Verarbeitungszeiten verkürzt werden.</p> <p>Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur über der Mindestaushärtetemperatur liegen.</p>
Anwendungsbeispiele (Allgemeines)	Für die nachfolgenden Anwendungsbeispiele wird empfohlen, den tatsächlichen Verbrauch durch das Anlegen von Musterflächen zu bestimmen. Dabei sind die Probestellen, mind. 10 m ² , bis zur Sättigung zu tränken.

<p>Grundierung auf Beton</p>	<p>Die Untergrundvorbereitung erfolgt wie beschrieben. Danach ist Vedapont EP/N flutend in einem Arbeitsgang mit ca. 300–500 g/m² auf die vorbereitete Betonoberfläche aufzubringen. Das angemischte Material ist auf die vorbereitete Betonoberfläche zu gießen und mittels Gummischieber oder Lammfellwalze zu verteilen.</p> <p>Dem Material ist danach ausreichend Zeit zu lassen (ca. 5–10 Minuten), um in die Poren des Betonuntergrundes einzudringen, bevor es mit der Lammfellrolle nachgerollt wird, damit eine gleichmäßige Materialverteilung erreicht wird. Materialansammlungen (Pfützenbildung) sind zu vermeiden.</p> <p>Damit das flüssige Vedapont EP/N nicht wieder in Vertiefungen ablaufen kann, ist unverzüglich nach dem Rollen mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2–0,7 mm (max. 1.000 g/m²) abzustreuen. Es wird nicht im Überschuss abgestreut, sondern so, dass „Korn neben Korn“ liegt.</p>
<p>Versiegelung auf Beton</p>	<p>Der Aufbau entspricht den Anforderungen gem. ZTV-ING. Teil 7, Abschnitt 1/2.</p> <p>Die Untergrundvorbereitung erfolgt wie beschrieben. Der erste Arbeitsgang entspricht der Grundierung auf Beton. Die Abstreuerung muss in jedem Fall mit trockenem Quarzsand der Körnung 0,7–1,2 mm im Überschuss erfolgen. Nicht fest haftendes Abstreumaterial ist zu entfernen, sobald es der Erhärtungszustand dieser Lage zulässt.</p> <p>Anschließend wird zum Verschließen der noch verbliebenen Poren in einem zweiten Arbeitsgang Vedapont EP/N in einer Menge von mindestens 600 g/m² gleichmäßig aufgebracht und so verteilt, dass Materialansammlungen vermieden werden, die Abstreuerung gleichmäßig benetzt ist und eine gleichmäßig rauhe und augenscheinlich geschlossene Oberfläche vorliegt. Diese Oberfläche wird nicht abgestreut.</p>
<p>Kratzspachtelung auf Beton</p>	<p>Vertiefungen bis 0,5 cm sind durch Kratzspachtelungen mit Vedapont EP/N und feuergetrocknetem Quarzsand in abgestimmter Sieblinie Silimix 270 auszugleichen. Nach der Untergrundvorbereitung erfolgt vor dem Auftrag der Kratzspachtelung eine Grundierung der Betonoberfläche mit ca. 400 g/m² Vedapont EP/N.</p> <p>Das Reaktionsharz wird dabei mit der Rolle satt aufgetragen. Eine Pfützenbildung ist möglichst zu vermeiden. Darauf ist die Kratzspachtelung frisch-in-frisch (siehe ZTV-ING, Teil 7, Abschnitt 1+2) aufzubringen. Baustellenspezifische Gegebenheiten sowie witterungs- und terminbedingte Gründe erlauben es, die Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2–0,7 mm abzustreuen und die Kratzspachtelung später aufzubringen (siehe ZTV-ING.) Die Kratzspachtelung ist so mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2–0,7 mm abzustreuen, dass „Korn neben Korn“ liegt.</p> <p>Eine Abstreuerung im Überschuss ist zu vermeiden. Nicht festhaftendes Abstreukorn ist nach Aushärten der Kratzspachtelung durch scharfes Auskehren zu entfernen.</p> <p>Sieblinie: Werksmischung Silimix 270</p>
<p>Vedapont EP/N – Verwendung auf mindestens 7 Tage altem Beton</p>	<p>Die Betonfläche muss trocken sein.</p> <p>Die Prüfung der Trockenheit erfolgt nach ZTV-ING, Teil 7, Abschnitt 1, Pkt. 5.3.2</p> <p>Die Untergrundvorbereitung erfolgt wie vor beschrieben.</p> <p>Danach ist die mindestens 7 Tage alte Betonoberfläche gem. ZTV-ING in 2 Arbeitsgängen zu versiegeln.</p> <p>1. Arbeitsgang: Vedapont EP/N ist mit einer Menge von mindestens 500 g/m² auf die vorbereitete Betonfläche aufzubringen. Dem Material ist danach ausreichend Zeit zu lassen (5-10 Minuten), um in die Poren des Betonuntergrundes einzudringen, bevor es mit der Lammfellrolle nachgerollt wird, damit eine gleichmäßige Materialverteilung erreicht wird. Das Epoxidharz ist dabei so zu verteilen, dass Materialansammlungen (Pfützenbildung) vermieden werden. Die noch frische Grundierung ist mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm abzustreuen, Verbrauch ca. 1.000 g/m². Nicht festhaftendes Abstreumaterial ist zu entfernen, sobald es der Erhärtungszustand zulässt.</p> <p>2. Arbeitsgang: Vedapont EP/N wird in einer Menge von mindestens 600 g/m² gleichmäßig aufgebracht. Das Harz ist so zu verteilen, dass Materialansammlungen (Pfützenbildung) vermieden werden, die Abstreuerung gleichmäßig benetzt ist und eine gleichmäßig rauhe und augenscheinlich geschlossene Oberfläche vorliegt. Diese Oberfläche wird nicht abgestreut.</p>
<p>Hinweis</p>	<p>Nach dem Auftragen des letzten Arbeitsganges muss eine Wartezeit von einem Tag bei 23 °C bzw. 3 Tagen bei 10 °C mittlerer Umgebungstemperatur bis zum Aufbringen von Schweißbahnen eingehalten werden.</p>
<p>Reinigung</p>	<p>Vedapont EP/N kann im frischen Zustand mit Spiritus entfernt werden. Erhärtetes Material lässt sich nur mechanisch entfernen.</p>

TECHNISCHE DATEN**VEDAPONT EP/N Speed****Anwendungsdaten
(bei + 23 °C und 50 % rel. Luftfeuchte)**

Eigenschaft	Einheit	Ergebnis
Mischungsverhältnis	–	Komp. A : Komp. B : Komp. C = 3 : 1 : 0,12 MT (= Masseteile)
Konsistenz der Mischung	–	flüssig
Farbe der Mischung	–	Rot eingefärbt oder gelblich transparent
Dichte	g/cm ³	1,08
Viskosität Brookfield	mPas	870
Topfzeit	Min	22
Verarbeitungstemperatur	°C	+ 8 °C bis + 40 °C
Luft und Untergrundtemperatur	°K	3 K (über Taupunkt)
Verbrauchsmengen	kg/m ² je AG kg/m ² je AG kg/m ² je mm	Grundierung: ca. 0,3 – 0,5 Versiegelung: ca. 0,6 – 1,0 Kratzspachtelung: ca. 1,9 je mm Schichtdicke bei Füllgrad Harz : QS-Sieblinie 1 : 3 MT Der Verbrauch ist abhängig von der Unterrundbeschaffenheit
Verarbeitungszeit:	Minuten	
bei + 8 °C		45
bei + 23 °C		20
bei + 30 °C		8
Wartezeit bis zur Begehbarkeit bzw. Appli- kation des Bitumenabdichtungssystems	Stunden	
bei + 8 °C		8
bei + 23 °C		4
bei + 30 °C		3
Wartezeit bis zur Prüfung der Abreiß- festigkeit bei Bauteiltemperaturen:	Stunden	
bei + 8 °C:		16
bei + 23 °C:		9
bei + 30 °C:		6

VERLEGEHINWEISE UND ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Lagerungshinweise	In gut verschlossenen Originalgebinden ist das Produkt in trockenen und temperierten Räumen (> +5 °C) 24 Monate ab Herstellungsdatum lagerfähig.
Chemische Beständigkeit	Vedapont EP/N und Vedapont EP/N-Speed ist u.a. beständig gegen Tausalzlösung und gegen mineralische Treib- und Schmierstoffe
Thermische Beständigkeit	Prüfung mit offener Flamme (Simulation des Aufschweißvorgangs).
Untergrundvorbereitung	Die Unterlage für die Überarbeitung muss den Vorgaben der ZTV-ING Teil 7, Abschnitt 1/2 entsprechen. Wie diese herzustellen ist, wird im Abschnitt „Vorbereitung des Untergrundes“ beschrieben. Vor Beginn der Arbeiten ist der Untergrund auf Tragfähigkeit zu überprüfen. Er muss durch ein geeignetes Verfahren (Fräsen, Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Schleifen, etc.) vorbereitet werden. Bei hochfesten Betonen oder vakuumierten Oberflächen bzw. bei extrem geglätteten Betonoberflächen muss in der Regel eine intensivere Oberflächenvorbereitung erfolgen. Nach der Vorbereitung sollten die Zuschläge erkennbar sein. Die Oberflächenvorbereitung bestimmt Griffigkeit, Rauigkeit und die zu erreichende Qualität der Oberfläche. Der Untergrund muss grundsätzlich sauber und frei von allen losen Teilen, Zementschlämme, Staub, Öl und sonstigen trennend wirkenden Stoffen sein. Er muss eine Abreißfestigkeit von im Mittel mind. 1,5 N/mm ² aufweisen (kleinster Einzelwert 1,0 N/mm ²). Für die Betonfeuchte gelten im Falle der Betonbrücken die Anforderungen der ZTV-ING. Bei anderen Bauwerken ist darauf zu achten, dass die Betonfeuchte an der Oberfläche kleiner als 4 M.-% (gemessen mit dem CM-Gerät) ist (keine aufsteigende Feuchtigkeit).
Mischen	Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed besteht aus 3 Komponenten: Vedapont EP/N (Komp. A + B) 28 kg Doppelgebinde Vedapont EP/N-Speed (Komp. C) 0,840 kg Gebinde. Die Komponente B (Härter) ist vollständig in das Gebinde der Komponente A (Harz) zu entleeren. Sofort im Anschluss daran erfolgt das gründliche Zusammenmischen mit einem langsam laufenden Elektrorührer (z.B. Bohrmaschine mit Quirl), und zwar so lange, bis die Mischung homogen ist. Unmittelbar danach wird das Gebinde Komp. C – Vedapont EP/N-Speed vollständig in die Mischung (Vedapont Kom. A+B) entleert und homogen eingerührt. Es ist darauf zu achten, dass auch im Rand- und Bodenbereich des Mischgefäßes eine vollständige Durchmischung stattfindet. Die Mischdauer beträgt mindestens 2 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals kurz durchmischen. Vedapont EP/N und Vedapont EP/N-Speed kann auf der Baustelle mit mineralischen Füllstoffen gefüllt werden. Hierzu ist die werksgemischte Sieblinie Silimix 270 in das homogen gemischte Epoxidharz einzuarbeiten. Werden vorkonfektionierte Sandmischungen verarbeitet, so sind jeweils komplette Säcke zu verwenden, da diese beim Transport zum Entmischen neigen.
Verarbeitungshinweise (Allgemeines)	Die relative Luftfeuchtigkeit darf bei dem Einbau des Materials 75 % bei 12 °C, bzw. 85 % bei 23 °C Anwendungstemperatur nicht überschreiten. Die Untergrund- bzw. Umgebungstemperatur sollten minimal +8 °C und maximal +40 °C betragen. Der Taupunkt sollte 3°K über der Untergrundtemperatur liegen. Nach dem Auftragen muss Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed für einen Zeitraum von 5 bis 6 Stunden (bei Normalklima 23 °C/50 % r.F.) vor dem Einwirken von Feuchtigkeit (Regen, Taufeuchtigkeit etc.) geschützt werden. Kommt es dennoch zu einer Feuchtigkeitseinwirkung, kann eine Weißverfärbung und/oder Klebrigkeit an der unmittelbaren Oberfläche auftreten. Darunter befindliches Material härtet einwandfrei aus. Die Weißverfärbung bzw. Klebrigkeit vermindert u.U. stark die Haftung zur nachfolgenden Bitumenschweißbahn oder Beschichtung und muss daher ggf. entfernt werden (z.B. Kugelstrahlen). Durch Abstreuen der frischen Grundierung bzw. der einzelnen Schichten im Überschuss wird eine Haftungsbeeinträchtigung durch unerwartete Feuchtigkeitseinwirkung (Regenschauer) vermieden. Die Arbeiten dürfen nicht aufgeführt werden bei: Niederschlag, Taubildung, Nässe, bei Oberflächentemperaturen unter 8 °C und über 40 °C und bei schnell steigenden Objekttemperaturen, z.B. direkter Sonneneinstrahlung. Bei hohen Temperaturen wird die Aushärtereaktion beschleunigt, so dass die Staubtrockenzeit und Wartezeit bis zur Begehbarkeit sowie vor allem die Verarbeitungszeiten verkürzt werden. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur über der Mindestaushärtetemperatur liegen.
Anwendungsbeispiele (Allgemeines)	Für die nachfolgenden Anwendungsbeispiele wird empfohlen, den tatsächlichen Verbrauch durch das Anlegen von Musterflächen zu bestimmen. Dabei sind die Probeflächen, mind. 10 m ² , bis zur Sättigung zu tränken.

Grundierung auf Beton	<p>Die Untergrundvorbereitung erfolgt wie vor beschrieben. Danach ist Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed flutend in einem Arbeitsgang mit ca. 300–500 g/m² auf die vorbereitete Betonoberfläche aufzubringen. Das angemischte Material ist demnach auf die vorbereitete Betonoberfläche zu gießen und mittels Gummischieber oder Lammfellwalze zu verteilen. Dem Material ist danach ausreichend Zeit zu lassen (ca. 5–10 Minuten), um in die Poren des Betonuntergrundes einzudringen, bevor es mit der Lammfellrolle nachgerollt wird, damit eine gleichmäßige Materialverteilung erreicht wird. Materialansammlungen (Pfützenbildung) sind zu vermeiden. Damit das flüssige Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed nicht wieder in Vertiefungen ablaufen kann, ist unverzüglich nach dem Rollen mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2–0,7 mm (max. 1000 g/m²) abzustreuen. Es wird nicht im Überschuss abgestreut, sondern so, dass „Korn neben Korn“ liegt.</p>
Versiegelung auf Beton	<p>Der Aufbau entspricht den Anforderungen gem. ZTV-ING. Teil 7, Abschnitt 1/2. Die Untergrundvorbereitung erfolgt wie beschrieben. Der erste Arbeitsgang entspricht der Grundierung auf Beton. Die Abstreuerung muss in jedem Fall mit trockenem Quarzsand der Körnung 0,7–1,2 mm im Überschuss erfolgen. Nicht fest haftendes Abstreumaterial ist zu entfernen, sobald es der Erhärtungszustand dieser Lage zulässt. Anschließend wird zum Verschließen der noch verbliebenen Poren in einem zweiten Arbeitsgang Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed in einer Menge von mindestens 600 g/m² gleichmäßig aufgebracht und so verteilt, dass Materialansammlungen vermieden werden, die Abstreuerung gleichmäßig benetzt ist und eine gleichmäßig rauhe und augenscheinlich geschlossene Oberfläche vorliegt. Diese Oberfläche wird nicht abgestreut.</p>
Kratzspachtelung auf Beton	<p>Vertiefungen bis 0,5 cm sind durch Kratzspachtelungen mit Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed und feuergetrocknetem Quarzsand in abgestimmter Sieblinie Silimix 270 auszugleichen. Nach der Untergrundvorbereitung erfolgt vor dem Auftrag der Kratzspachtelung eine Grundierung der Betonoberfläche mit ca. 400 g/m² Vedapont EP/N mit Vedapont EP/N-Speed. Das Reaktionsharz wird dabei mit der Rolle satt aufgetragen. Eine Pfützenbildung ist möglichst zu vermeiden. Darauf ist die Kratzspachtelung frisch-in-frisch (siehe ZTV-ING, Teil 7, Abschnitt 1+2) aufzubringen. Baustellenspezifische Gegebenheiten sowie witterungs- und terminbedingte Gründe erlauben es, die Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2–0,7 mm abzustreuen und die Kratzspachtelung später aufzubringen (siehe ZTV-ING.) Die Kratzspachtelung ist so mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2–0,7 mm abzustreuen, dass „Korn neben Korn“ liegt. Eine Abstreuerung im Überschuss ist zu vermeiden. Nicht festhaftendes Abstreukorn ist nach Aushärten der Kratzspachtelung durch scharfes Auskehren zu entfernen.</p> <p>Hinweis: Nach Auftragen des letzten Arbeitsganges muss eine Wartezeit von einem Tag bei 23 °C bzw. 3 Tagen bei 10 °C mittlerer Umgebungstemperatur bis zum Aufbringen von Schweißbahnen eingehalten werden.</p> <p>Sieblinie: Werksmischung Silimix 270</p>
Hinweis	<p>Nach Auftragen des letzten Arbeitsganges muss eine Wartezeit von 4 Stunden bei 23 °C bzw. 12 Stunden bei 10 °C mittlerer Umgebungstemperatur bis zum Aufbringen von Schweißbahnen eingehalten werden.</p>
Reinigung	<p>Vedapont EP/N Speed kann im frischen Zustand mit Spiritus entfernt werden. Erhärtetes Material lässt sich nur mechanisch entfernen.</p>
Gefahren- und Sicherheitshinweise	<p>Vedapont EP/N Komponente A:</p> <p>Gefahrenhinweise:</p> <p>H 315 Verursacht Hautreizungen H 317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen H 319 Verursacht schwere Augenreizung H 411 Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung</p> <p>Gefahrenhinweise (EU):</p> <p>EUH 205 Enthält epoxidhaltige Verbindungen. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.</p> <p>Sicherheitshinweise:</p> <p>P 273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden P 280 Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen P 337 + P 313 Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen ärztliche Hilfe hinzuziehen. P 391 Verschüttete Mengen aufnehmen P 501 Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften der Entsorgung zu- führen.</p>

Vedapont EP/N Komponente B:

Gefahrenhinweise:

H 302	Gesundheitsschädlich bei Verschlucken
H 314	Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden
H 317	Kann allergische Hautreaktionen verursachen
H 412	Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung

Gefahrenhinweise (EU):

EUH 208	Enthält Bis[[dimethylamino)methyl]phenol. Kann allergische Reaktionen hervorrufen.
---------	--

Sicherheitshinweise:

P 264	Nach Gebrauch mit Wasser und Seife gründlich waschen
P 280	Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen
P 303+P 361+P 353	Bei Berührung mit der Haut (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen (oder duschen).
P 305+P 351+P 338	Bei Kontakt mit den Augen: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen.
P 310	Sofort Giftinformationszentrum/ Arzt anrufen.
P 501	Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

Vedapont EP/N-SPEED Komponente C:

Gefahrenhinweise:

H 314	Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden
H 317	Kann allergische Hautreaktionen verursachen
H 412	Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung

Sicherheitshinweise:

P 264	Nach Gebrauch Hände gründlich waschen
P 280	Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen
P 303+P 361+P 353	Bei Berührung mit der Haut (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen (oder duschen).
P 305+P 351+P 338	Bei Kontakt mit den Augen: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen.
P 310	Sofort Giftinformationszentrum/ Arzt anrufen.
P 501	Inhalt/Behälter gemäß lokalen und nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

Nur in gut belüfteten Bereichen verarbeiten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Bei Unwohlsein oder Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder dieses technische Merkblatt vorzeigen.

Vedapont EP/N GISCODE: RE 30

Vedapont EP/N-SPEED GISCODE: RE 30

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. Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

Obige Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Die außerhalb unseres Einflusses stehenden Arbeitsbedingungen und die Vielzahl der unterschiedlichen Materialien schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Im Zweifelsfalle empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende Qualität unserer Produkte übernommen werden. Sämtliche Verbrauchsangaben sind Ca.-Werte und beruhen auf Erfahrungen. Aufgrund der Vielzahl von Baustellengegebenheiten kann keine Gewährleistung für diese Angaben übernommen werden. Für Auskünfte wenden Sie sich bitte an den technischen Berater. Die angegebenen technischen Werte werden zum Zeitpunkt der Herstellung ermittelt und können Schwankungen unterliegen, die jedoch die technisch einwandfreie Funktion des Produktes nicht beeinträchtigen. Technische Änderungen sind vorbehalten. Es obliegt dem Anwender, die Eignung des Produkts im Objektfall zu beurteilen und sicherzustellen, dass er über die gültige Version des Datenblatts verfügt. Im Übrigen gelten unsere jeweils gültigen Allgemeinen Verkaufsbedingungen Inland.

Stand: 01/2024. Erstellung nach letztem technischen Stand und Wissen.
Technische Änderungen aufgrund von Weiterentwicklungen sind möglich. Technischer Stand: 01/2023.

Die entsprechenden Leistungserklärungen finden Sie unter www.bmigroup.de im Bereich Downloads.

Technische Beratung
Vedag

T 06104 800 1020

E awt.beratung.de@bmigroup.com

BMI Deutschland GmbH
Frankfurter Landstraße 2-4
61440 Oberursel

bmigroup.de

Seite 8 von 8