

Technisches Merkblatt



FARBEN
Erleben Sie die Qualität.

LecoPox 428

Werkstoffart	Spezielles niedrigviskoses 2K-Epoxi-Grundierharz für die Grundierung und Egalisierung von Bodenflächen wie z.B. Beton und Zementestrich für den Innen- und Außenbereich.
Farbton	Transparent, gelblich
Bindemittelbasis	Epoxidharz
Eigenschaften	Bei 2-maligem Auftrag auch bis 6 CM% Restfeuchte im Untergrund und damit als Dampfsperre einsetzbar. Extrem gute Haftung, auch auf Fliesen, metallischen Untergründen, Altbeschichtungen und diversen Kunststoffen. Gute Penetrierfähigkeit, kurze Wartezeiten.
Untergründe	Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, öl- und fettfrei sein. Evtl. Gummiabrieb oder sonstige trennende Stoffe müssen entfernt werden. Nicht tragfähige Untergründe und evtl. absandende Untergründe sind vor Bearbeitung mittels Kugelstrahlen oder Fräsen zu entfernen. Die Abreißfestigkeit darf 1,5 N/mm ² nicht unterschreiten. 1K- und lose 2K-Altanstriche müssen vor Überarbeitung entfernt werden. Die Restfeuchte der zu beschichtenden Fläche darf bei einmaligem Anstrich nicht mehr als 4 CM%, bei Anhydritestrichen max. 0,5 CM% betragen. Fehlstellen, Löcher und Ausbrüche müssen geschlossen werden. Hierfür kann eine Spachtelmasse mit Quarzsand erstellt werden.
Anstrichaufbau	Anstrich Bei normal saugfähigen Untergründen : 1 x LecoPox 428 unverdünnt auftragen. Dampfsperre : 2 x LecoPox 428 unverdünnt auftragen, wobei die erste Lage nicht abgestreut werden darf und damit innerhalb 24 Std. überarbeitet werden muss. Egalisierspachtel (bei 2-3mm Rautiefe) : Nach Grundierung mit LecoPox 428. Mischung von jeweils 1 Gew. Teil LecoPox 428 (Komp.A + B gemischt) mit 2 Gew. Teil feuergetrockneten Quarzsand 0,1-0,3mm + 0,015 Gew. Teil maleco Stellmittel 439 auftragen. Als Füllmörtel für Ausbrüche Nach Grundierung mit LecoPox 428. Mischung von 1 Gew. Teil LecoPox 428 (Komp.A + B gemischt) mit jeweils 2 Gew. Teilen feuergetrockneten Quarzsand 0,1-0,3 und 0,5-0,8 mm erstellen und hiermit spachteln. Die Zugabe von evtl. Mengen an maleco Stellmittel 439 ist abhängig von der Verarbeitungs- und Materialtemperatur. Bei höheren Temperatur muss etwas mehr zugegeben werden als bei niedrigeren Temperaturen, um eine gute Standfestigkeit zu gewährleisten.
Verarbeitung	Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponente B (Härter) komplett in die Komponente A geben und mit langsam laufenden Rührwerk (max. 300 u/min) mind. 3 min. intensiv mischen. In ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich durchmischen. Vor dem Auftrag muss eine gleichmäßige, schlierenfreie Beschichtungsmasse entstanden sein. Auftrag mit kurz- bis mittelfloriger Walze, gleichmäßig im Kreuzgang verteilen. Schwer zugängliche Stellen mit einem langborstigen Pinsel unmittelbar vor dem Rollauftrag vorstreichen und so weit wie möglich, danach zurollen.

Technisches Merkblatt



FARBEN
Erleben Sie die Qualität.

LecoPox 428

Verarbeitung	Größere Flächen unbedingt mit mehreren Personen ausführen. Innerhalb der Überarbeitungszeiten den nächsten Anstrich aufbringen. Bei Überschreitung der Überarbeitungszeit, muss die grundierte Fläche entweder in frischem Zustand mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut oder nach Aushärtung durch Schleifen für den weiteren Aufbau vorbereitet werden. Bei Verwendung als Egalisierspachtel mit einem Gummischieber, Spachtel, Kelle oder Raket gleichmäßig auftragen.
Mischungsverhältnis	2 : 1 nach Gewicht (Komp.A : Komp. B)
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C und +30°C (Luft und Untergrund). Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Trockenzeit. Max. Luftfeuchte 80%. Höhere Luftfeuchtigkeit kann zu Glanzschleiern der Oberfläche führen. Die Untergrundtemperatur muss 3°C oberhalb der Taupunkttemperatur liegen.
Verbrauch	Als Grundierung : ca. 350 – 400 g /m ² /Arbeitsgang. Als Egalisierung : ca. 1,4 bis 1,6 kg/m ² /mm Schichtstärke.
Topfzeit	Bei 30°C 20-25 min, bei 20°C 40-50 min. bei 10°C 80-100 min. Nicht länger verarbeiten. ACHTUNG : KEIN ERKENNBARES TOPFZEITENDE. Nicht über die angegebenen Zeiten hinaus verarbeiten.
Überarbeitungszeiten (bei +20°C und 50% rel. Luftfeuchte)	Bei 30°C: Mind. 6 - 8 Std., max. 12 Std. Bei 20°C: Mind. 12-16 Std., max. 24 Std. Bei 10°C: Mind. 24-36 Std., max. 48 Std. Bei überschreiten der max. Überarbeitungszeiten muss vor dem Deckanstrich angeschliffen werden.
Aushärtung (volle mechanische Belastbarkeit bei 50% rel. LF)	3 Tage bei 30° C, 7 Tage bei 20° C, 10 Tage bei 10° C.
Verdünnung	Unverdünnt verarbeiten.
CE-Kennzeichnung	Siehe Leistungserklärung.
Werkzeuge	Mit Nitro-Verdünnung reinigen. Auf Grund der schnellen Trocknung ist davon auszugehen, möglichst immer neues Werkzeug zu verwenden, da eine restlose Säuberung gebrauchter Werkzeuge schwer möglich ist, außer bei metallischen Werkzeugen.
Lagerung	Kühl, aber frostfrei.
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate.
Hinweis	Abgabe nur an gewerbliche Anwender.