



PANADUR

coating your ideas



Technisches Datenblatt
PANADUR 2K Primer-WDS

Version: 22.07.2020



PANADUR 2K Primer-WDS

PANADUR 2K Primer-WDS ist ein feuchtigkeitsverträglicher Zwei-Komponenten-Reaktionsprimer auf Epoxidharzbasis.

Produktvorteile

- Sehr gut haftend auf mattfeuchten Untergründen
- Leicht zu verarbeiten
- Wasserdampfbremsend gemäß Klassifizierung der DIN EN ISO 7783-2
- Sehr gute Zwischenlagenhaftung zu nachfolgenden PANADUR Polyurea-Beschichtungen
- Keine Zwischenabstreuung mit Quarzsand erforderlich

Anwendungsbereich

PANADUR 2K Primer-WDS ist als Reaktionshaftgrund für PANADUR Polyurea-Produkte, als Grundierung noch feuchter Betonoberflächen (s. Begriffsbestimmung „Restfeuchte“) und als Schutz gegen die Bildung von Osmoseblasen bei rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung einsetzbar.

Technische Daten

Rohstoffbasis	2-Komponenten Epoxidharz
Dichte PANADUR 2K-Primer-WDS Komponente A (DIN EN ISO 1183-3 bei 23 °C)	Ca. 1,90 g/cm ³
Dichte PANADUR 2K-Primer-WDS Komponente B (DIN EN ISO 1183-3 bei 23 °C)	Ca. 1,00 g/cm ³
Dichte Gemisch PANADUR 2K-Primer-WDS (DIN EN ISO 1183-3 bei 23 °C)	Ca. 1,55 g/cm ³
Dynamische Viskosität PANADUR 2K-Primer-WDS Komp. A (DIN 53019, Messsystem 13, bei 23 °C)	> 7000 mPa·s
Dynamische Viskosität PANADUR 2K-Primer-WDS Komp. B (DIN 53019, Messsystem 13, bei 23 °C)	Ca. 280 mPa·s
Mischungsverhältnis	100 g Komponente A : 20 g Komponente B
Zulässige Umgebungstemperaturen bei Verarbeitung	10 bis 30 °C (nicht kondensierend, mind. 3 °C über Taupunkt, Taupunkttafel beachten; bei 10 °C erfolgt die Aushärtung sehr langsam!)
Zulässige Oberflächentemperaturen bei Verarbeitung	10 bis 30 °C (möglichst gleich der Umgebungstemperatur)
Zulässige Materialtemperatur bei Verarbeitung	15 – 30 °C (beide Komponenten)
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit	Max. 75 %
Verbrauch Komponentengemisch	Max. 0,6 – 1,0 kg/m ² (untergrundabhängiger Richtwert)
Lagerung	Mind. 6 Monate (gilt für ungeöffnete Originalgebinde bei 20 °C, vor direkter Sonneneinstrahlung und Temperaturen unter 10 °C schützen; aufrecht lagern)



Verarbeitungszeiten

Zeitraum für die Verarbeitung	Bei 10 °C: 50 – 90 min Bei 20 °C: 35 – 45 min Bei 30 °C: 25 – 30 min
Zeitraum für die Überarbeitung	Bei 10 °C: mind. 24 – 36 h, max. 96 h Bei 20 °C: mind. 12 – 28 h, max. 72 h Bei 30 °C: mind. 6 – 8 h, max. 48 h
Aushärtung, d.h. vollständige mechanische Belastbarkeit, nach ca.	Bei 10 °C: mind. 10 d Bei 20 °C: mind. 7 d Bei 30 °C: mind. 3 d

Diese Angaben gelten bei den angegebenen Temperaturen und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit, bei anderen Bedingungen können sich die Zeiten verändern.

Physikalisch-Chemische Eigenschaften

Farbton	Hellgrau
VOC-Gehalt (Kat. II Aj Lb, Grenzwert ab 2010: 500 g/l) nach 2004/42/EG	< 500 g/l im gebrauchsfertigen Zustand

Verarbeitungshinweise

Allgemeines:

Vor Beginn der Verarbeitung müssen alle zur Verfügung gestellten Dokumente vollständig gelesen und verstanden werden.

Es müssen eigene Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden, um Materialverträglichkeit und Haftung sowie eine fachgerechte Verarbeitung gewährleisten zu können.

In Abhängigkeit des Untergrundes kann zur Anpassung der Viskosität, 0,5 – 1,5 % Stellmittel zugegeben werden (siehe Verarbeitung).

Es wird dringend empfohlen, detaillierte Aufzeichnungen über den Ablauf der Beschichtungsmaßnahmen inklusive aller relevanten Parameter zu führen.

Der Einsatz von Lösemitteln, Verdünnern, Weichmachern, etc. ist in keiner Komponente eines PANADUR-Produkts gestattet.

Die Verarbeitung hat ausschließlich durch eine Fachfirma zu erfolgen.

Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Datenblatt aufgeführt werden, dürfen erst nach Rücksprache und schriftlicher Bestätigung durch die PANADUR GmbH durchgeführt werden.

Untergrundvorbereitung:

Eine gründlich durchgeführte Untergrundvorbereitung ist die wesentliche Voraussetzung für eine langlebige Beschichtung.

Zementgebundene Untergründe müssen fest, trocken, feingriffig, ausreichend zug- und druckfest sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichresten oder ähnlichem. In der Regel ist eine Untergrundvorbehandlung erforderlich, wie z.B. Granulat-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen, Fräsen und / oder Schleifen. Zementschlämme auf der Oberfläche sind sorgfältig zu beseitigen. Nach der Untergrundvorbehandlung muss die Abreißfestigkeit



des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm² betragen Die Haftung und Verträglichkeit auf Altbeschichtungen muss sichergestellt werden (an Testflächen prüfen).

Die Betonfeuchte darf mattfeucht sein, es darf aber kein sichtbarer Wasserfilm bzw. Porenwasser vorhanden sein. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Die vorbereiteten Flächen müssen satt und porenfrei grundiert werden. Um eine porenfreie Grundierung zu erhalten, kann eine Kratzspachtelung erforderlich sein. Fehlstellen / Löcher müssen ausgebessert werden.

Untergrundabhängig sind außerdem folgende Mindestanforderungen zu erfüllen:

- Betongüte: mind. C 20/25
- Estrichgüte: mind. EN 13813 CT-C25-F4
- Alter: mind. 28 Tage
- Haftzugfestigkeit: 1,5 N/mm² (kleinster Wert: > 1,0 N/mm²)
- Restfeuchte: trocken oder mattfeucht gemäß Definition der Richtlinie SIB („Richtlinie für Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen“, Teil 2, Abschnitt 1.2.5 „Betonfeuchte“)

Der Untergrund ist während der Verarbeitung und der späteren Nutzung vor rückwärtiger Feuchtigkeitseinwirkung zu schützen.

Verarbeitung:

PANADUR 2K Primer-WDS wird in zwei Behältern als Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert.

Die PANADUR 2K Primer-WDS Komponente A (Harz) kann in Abhängigkeit vom Untergrund mit 0,5 % - 1,5 % Stellmittel angerührt werden um die Viskosität weiter zu erhöhen (siehe Rechenbeispiel). Empfohlen wird das Stellmittel „Stewathix 500“ der Firma SCHWARZWÄLDER TEXTIL-WERKE. Zur genauen Einwaage ist eine Waage für den ein- bis dreistelligen Grammbereich zu verwenden (z.B.: Küchenwaage). Die Einarbeitung des Stellmittels hat mit einem geeigneten Rührwerk bei ca. 300 U/min (z.B. Bohrmaschine mit Rührwerk) zu erfolgen.

Rechenbeispiel für die Einwaage:

- 10 kg – Komponente A - Zugabe 0,5 % Stewathix 500 → Zugabe von 50 g Stewathix 500
- Zugabe 1,0 % Stewathix 500 → Zugabe von 100 g Stewathix 500
- Zugabe 1,5 % Stewathix 500 → Zugabe von 150 g Stewathix 500

Die Behälter sind erst unmittelbar vor Beginn der Grundierungsausführung öffnen. PANADUR 2K Primer-WDS Komponente B zu der PANADUR 2K-Primer-WDS Komponente A hinzugeben, da beide Komponenten im abgestimmten Mischungsverhältnis (s. Gebindeetikett und Technische Daten im Technischen Datenblatt) geliefert werden. Es ist darauf zu achten, dass die PANADUR 2K Primer-WDS Komponente B restlos aus dem Behälter herausläuft. Das Vermischen der beiden Komponenten hat mit einem geeigneten Rührwerk bei ca. 300 U/min (z.B. Bohrmaschine mit Rührwerk) zu erfolgen. Dabei ist wichtig, auch von den Seiten und vom Boden her aufzurühren, damit sich die Komponenten gleichmäßig verteilen. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homogen (schlierenfrei) ist. Die Mischzeit beträgt ca. 3 Minuten. Das vermischte homogene Material ist nicht aus dem Liefergebilde zu verarbeiten. Die Masse ist in ein sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals sorgfältig durchzurühren, um Mischfehler am Behälterrind zu vermeiden.

Die Gebinde der Komponenten nach Anbruch sofort wieder verschließen und zügig verbrauchen.

Der Auftrag des PANADUR 2K Primer-WDS erfolgt porenschließend auf dem vorbereiteten Untergrund. Die Verarbeitung kann mittels Gummilippenschieber für eine gleichmäßige Verteilung und anschließend mit einer Fellrolle für Nacharbeiten erfolgen. Es wird empfohlen die Grundierung in zwei Lagen aufzutragen, um den notwendigen Porenverschluss sicherzustellen.

Bei Anwendung im Außenbereich ist dafür zu sorgen, dass das Material nach dem Applizieren ausreichend lange vor Feuchtigkeit geschützt wird. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung an der Oberfläche kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten, die die Verbindung zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigen kann.

Eine Veränderung des Farbtons durch UV-Einwirkung ist bei diesem Produkt bindemittelbedingt möglich, diese beeinträchtigt die technischen Eigenschaften nicht.

Werkzeugreinigung:

Die eingesetzten Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch, ggf. auch zwischendurch, gründlich gereinigt werden. Der zu verwendende Reiniger ist anlagen- und materialspezifisch zu prüfen. Hierbei Hinweise des Herstellers beachten.

Eine Reinigung ist nach dem Einsetzen des Härteprozesses nicht mehr möglich.

Hinweise zur Lagerung

Vor Hitze ($T > 30\text{ °C}$), niedrigen Temperaturen ($T < 10\text{ °C}$) und Feuchtigkeit schützen! Angebrochene Gebinde sofort wieder verschließen und zügig verbrauchen. Unausgehärtete Komponenten nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen. Behälter dicht geschlossen aufrecht lagern.

Weitere Hinweise finden Sie in den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung und Handhabung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die einschlägigen Schutzmaßnahmen zu beachten und eine geeignete Schutzausrüstung zu tragen. Diese ist im Rahmen der individuellen Gefährdungsbeurteilung zu ermitteln.

Bei unzureichender Belüftung ist eine Frischluftmaske zu tragen. Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Für gute Raumbelüftung sorgen. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen und einen Arzt konsultieren.

Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren.

Hautkontakt unbedingt vermeiden!

PANADUR 2K Primer-WDS ist nach der Aushärtung physiologisch unbedenklich.

GISCODE: RE 1

Bitte beachten Sie auch die Hinweise der BG Bau zum Umgang mit Epoxidharzen (<http://www.bgbau.de/gisbau/fachthemen/epoxi>).

Weitere Einzelheiten sind den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Umwelthinweise

Einzelkomponenten nicht in Gewässer, Kanäle, Grundwasser, Abwasser etc. gelangen lassen. Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten.

Weitere Einzelheiten sind den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern der beiden Komponenten zu entnehmen.

Wichtig:

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

Haftungsausschluss:

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, Untergründe 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 die PANADUR GmbH erforderlich sind, der PANADUR GmbH 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 aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt jeweils nur das aktuellste neueste Technische Datenblatt und die zugehörigen Sicherheitsdatenblätter, die von uns angefordert werden sollten.