



KORODUR WH-Spezial

Stand 10/2020

mineralischer Hartstoff für KORODUR Industrieböden

BESCHREIBUNG

KORODUR WH-Spezial ist ein rein mineralischer Hartstoff gem. DIN 1100 (Gruppe A) zur Herstellung von zementgebundenen Hartstoffestrichen gem. DIN 18560-7 und DIN EN 13813, sowie für die Herstellung von Industrieböden im Einstreuverfahren gem. DIN 18560-3. KORODUR WH-Spezial ist besonders stoßfest. Obwohl der Hartstoffgruppe A zugeordnet, werden die Schleifverschleißwerte der Gruppe M mit $3 \text{ cm}^3/50 \text{ cm}^2$ erreicht. KORODUR WH-Spezial muss mit Zement und optional mit dem Additiv KOROTAN (siehe Datenblatt) gemischt werden.

ANWENDUNG

Für die Herstellung hochbeanspruchter Industrieböden, z. B. Parkhäuser, Industriehallen, Montagehallen, Flugzeughallen, Werkstätten, Hochregallager und sonstige Industrieflächen mit stärkster Beanspruchung. Für innen und außen.

EIGENSCHAFTEN

- hochverschleißfest auch bei schwerster Beanspruchung
- besonders stoßfest
- hohe Oberflächendichtigkeit
- beständig gegen Benzin, Mineralöl, Lösemittel
- hubladerfest
- wasserfest, nassraumtauglich
- rutschfest, gleitsicher
- frost- und tausalzbeständig
- elektrostatisch nicht aufladbar
- chloridfrei
- physiologisch und ökologisch unbedenklich
- gleichbleibende Qualität durch Qualitätssicherung gem. DIN 1100

TECHNISCHE DATEN

Prüfwerte gemessen an definierten Probekörpern als fertig gemischter Hartstoffestrich mit Bindemittel - gem. DIN 18560-7 bzw. EN 13813			
Qualität	CT-C70-F10-A3		
Hartstoffgruppe	A		
Schleifverschleiß Verschleißwiderstand nach Böhme gem. DIN EN 13892-3	$\leq 3,0 \text{ cm}^3/50 \text{ cm}^2$		
Druckfestigkeit [N/mm ²] nach 28 Tagen gemessen an definierten Prismen gem. DIN EN 13892-2	C70		
Biegezugfestigkeit [N/mm ²] nach 28 Tagen gemessen an definierten Prismen gem. DIN EN 13892-2	F10		
Temperatur Verarbeitungs-, Umgebungs- u. Untergrundtemperatur	$\geq 5 \text{ °C}$		
Hartstoffverbrauch Schicht Mischungsverhältnis (MV) nach Gewichtsteilen (GT) 1 GT Zement (CEM I 42,5 R) : 2 GT KORODUR WH-Spezial	Gruppe A	Nennstärke	MV 1:2
	I (schwer)	15 mm	ca. 22 kg/m ²
	II (mittel)	10 mm	ca. 15 kg/m ²
	III (leicht)	8 mm	ca. 13 kg/m ²
Materialverbrauch Einstreuung Mischungsverhältnis (MV) nach Gewichtsteilen (GT) 1 GT Zement (CEM I 42,5 R) : 2 GT KORODUR WH-Spezial	Trockenmischung KORODUR WH-Spezial Zement (CEM I 42,5 R)		Verbrauch ca. 3,0 kg/m ² ca. 1,5 kg/m ²

Gemäß Gütesicherung erfüllt KORODUR WH Spezial alle Anforderungen.

KORODUR WH-Spezial

VERARBEITUNG

Schicht

Bei Verarbeitung als Hartstoffestrich gem. DIN 18560-7 wird KORODUR WH-Spezial nach obigem Mischungsverhältnis mit Zement und ggf. Additiven und Zugabe von Wasser im Zwangsmischer je nach Art der Verarbeitung ca. 3 Minuten angemischt. Zur weiteren Verarbeitung siehe die entsprechenden Abschnitte Untergrund, Verarbeitung, Nachbehandlung und Fugen gemäß Datenblatt NEODUR HE 65.

Einstreuung

Zur Verarbeitung im Einstreuverfahren gem. DIN 18560-3/4 wird KORODUR WH-Spezial nach obigem Mischungsverhältnis trocken gemischt. Zur weiteren Verarbeitung siehe die entsprechenden Abschnitte Untergrund, Verarbeitung, Nachbehandlung und Fugen gemäß Datenblatt NEODUR HE 3.

NACHBEHANDLUNG

Unterschiedliche Temperaturen beeinflussen den Erstarrungs- bzw. Erhärtungsverlauf. Die KORODUR Hartstoffschicht ist vor zu rascher Austrocknung gem. DIN EN 13670 / DIN 1045-3 zu schützen. Zur Nachbehandlung der KORODUR Hartstoffschicht empfehlen wir die Produkte KOROMINERAL CURE oder KOROTEX (siehe Datenblätter). Sofern eine anschließende Oberflächenvergütung, Beschichtung oder Markierungen vorgesehen sind, sollte die Nachbehandlung nur mit Folie erfolgen.

FUGEN

Das Fugenraster ist vom Planer vorzugeben. Alle Fugen im erhärteten Tragbeton sind in der Hartstoffschicht zu übernehmen. Der Hartstoffestrich ist von aufgehenden Bauteilen (Wände, Stützen, etc.) zu trennen.

LIEFERFORM

25 kg Papierspezialverpackung

LAGERUNG

Trocken lagern.

HINWEIS Die Angaben in diesem Datenblatt zur Verwendung und Verarbeitung basieren auf Anwendungsversuchen der KORODUR unter Zugrundelegung von Idealbedingungen im Labor sowie den genannten technischen Vorschriften. Die jeweiligen Angaben stellen daher keinen Verwendungshinweis oder Beschaffensvereinbarung im Sinne des § 434 Abs. 1 BGB, keine Anleitung im Sinne des § 434 Abs. 2 Satz 2 BGB und keine Garantie für die konkrete Verwendung dar. Wegen der unterschiedlichen Baustellenbedingungen sind vor jeder Verwendung eigene Versuche und Eignungsprüfungen erforderlich. Bitte beachten Sie die aktuell gültige Produktinformation sowie das jeweils gültige Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 in der neuesten Fassung, aktuell auch im Internet: www.korodur.de



Zertifiziertes
Qualitätsmanagementsystem
DIN EN ISO 9001:2015



KORODUR International GmbH

Wernher-von-Braun-Straße 4 · 92224 Amberg
Tel. +49 (0) 9621 4759-0 · info@korodur.de

www.korodur.de