



bito POX Industriebeschichtung IB 420

lösemittelfreie Flüssigkunststoffbeschichtung für innen und außen

1. Produktvorteile

- gut chemikalienbeständig
- mechanisch mittel bis stark belastbar
- variabel als Roll- und Verlaufbeschichtung einsetzbar
- Deckbeschichtung in Anlehnung an das OS 8 System*

2. Einsatzbereiche

Beschichtung und Versiegelung in Produktions- und Lagerbereichen, Auffahr- und Verladerampen mit Gabelstaplerverkehr. Deckbeschichtung für Tiefgaragen und Parkhäuser. Rutschhemmende Beschichtung R12 möglich.

3. Technische Daten

Materialbasis	2K Epoxidharz, lösemittelfrei
Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis 4 : 1 (A : B) Gewichtsteile. Grundkomponente und Härter sind im Mischungsverhältnis exakt aufeinander abgestimmt.
Farbtöne	betongrau ca. RAL 7023 kieselgrau ca. RAL 7032 lichtgrau ca. RAL 7035
Abtönung	Sonderfarbtöne auf Anfrage
Glanzgrad	glänzend
Gebindegrößen	10 kg und 30 kg
Dichte	ca. 1,3 g/cm ³
Lagerung	Kühl, trocken und frostfrei. Original verschlossenes Gebinde mind. 6 Monate lagerstabil.
Verbrauch	
Verlaufbeschichtung	ca. 1,6 kg/m ² pro mm
Rollbeschichtung	ca. 250 g/m ² je Rollauftrag
Kopfversiegelung R12	ca. 800 g/m ²

Verarbeitungstemperatur	Material-, Umluft- und Untergrundtemperatur +10°C bis +25°C
Konsistenz	mittelviskos
Topfzeit	ca. 40 Min. bei 20°C, 50 % relat. Luftfeuchtigkeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Topfzeit, während höhere Temperaturen diese verkürzen.
Aushärtzeiten	ca. 24 Std. bei 23°C, 50 % relat. Luftfeuchtigkeit. Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen. Niedrigere Temperaturen verlängern die Aushärtzeit, während höhere Temperaturen diese verkürzen.

4. Untergrundvorbereitung

geeignete Untergründe

Alle mineralischen Untergründe wie Beton, Zement-, Anhydrit-, Magnesitestrich. Der Untergrund muss tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Öl, Fetten, Gummiabrieb und sonstig trennend wirkenden Substanzen sein. Zementöse, kunststoffvergütete Ausgleichsmassen sind auf ihre Beschichtungsfähigkeit hin zu überprüfen ggf. Probeflächen anlegen. Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm² betragen. Der kleinste Einzelwert darf 1,0 N/mm² nicht unterschreiten. Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchte erreicht haben und dürfen eine Restfeuchtigkeit von 4 % nicht überschreiten. Aufsteigende Feuchte ist auszuschließen.

Untergrund durch geeignete Verfahren wie Kugelstrahlen, Fräsen, Schleifen so vorbereiten, dass er die aufgeführten Anforderungen erfüllt. 1K Altanstriche und lose 2K Beschichtungen sind prinzipiell zu entfernen. Tragfähige starre 2K Altbeschichtungen reinigen und anschleifen bzw. matt strahlen. Fehlstellen und Ausbrüche mit EP-Mörtel oberflächenbündig verfüllen. Risse kraftschlüssig mit Epoxidharz verschließen (siehe TM bito POX Grundierung GD 413 / GE 414). Den vorbereiteten Untergrund flutend grundieren mit bito POX Grundierung GD 413 oder bito POX Grundierung Express GE 414. Bei sehr rauen Untergründen ist eine Kratzspachtelung aus bito POX Grundierung GD 413 oder GE 414 unter Beimischen von bito Quarzsand QS 422 (0,1 - 0,4 oder 0,3 - 0,8 mm), im Mischverhältnis 1 : 1, erforderlich. Je nach Folgeaufbau die frische Grundierung / Kratzspachtelung vollflächig deckend mit bito Quarzsand QS 422 (0,1 - 0,4 mm) absanden.

5. Verarbeitung

Härter der Grundmasse zugeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk intensiv mischen bis ein schlierenfreier, gleichmäßiger Farbton entsteht. Umtopfen und nochmals gründlich mischen, nicht aus dem Liefergebilde arbeiten!

Auftragverfahren	Je nach Anwendung wird das Material mit bitool Gummischieber, bitool Zahn- oder Glättkelle, oder bitool Rakel verarbeitet.
Rollbeschichtung	bito POX Industriebeschichtung IB 420 mit bitool Premium-Walze WP 687 in zwei Arbeitsgängen gleichmäßig aufrollen.
Verlaufbeschichtung	Das angemischte Material auf die abgesandete Fläche gießen und mit Zahnkelle, oder Zahnrakel gleichmäßig verteilen. Zur vollständigen Entlüftung mit bitool Entlüftungsroller HW 699 nach ca. 10 Min. im Kreuzgang abrollen. Die Entlüftungswalze sollte nach einer durchgängigen Nutzung von 45 Min. ausgetauscht oder gereinigt werden. An senkrechten Flächen kann bito POX Industriebeschichtung IB 420 mit max. 3% bito Stellmittel ST 424 spachtelfähig eingestellt werden.
*OS 8 System	Bitte Rücksprache mit der Anwendungstechnik halten.

Verlaufmörtel	Nach dem Umtopfen dem Material 30% bito Quarzsand QS 422 (0,1 - 0,4 mm) beimischen. Den so hergestellten Verlaufmörtel auf die abgesandete Fläche gießen und mit bitool Zahn rakel oder bitool Zahnkelle gleichmäßig verteilen.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch mit bito EP Spezialverdünner SV 430.
Oberflächengestaltung	Einstreuen von bito Colorchips CP 419 in die frische Beschichtung. Transparente Versiegelung mit bito Garagen-Finish GF 412. Durch Einstreuen von bito Slideglas GL 426 kann die Versiegelung rutschhemmend gestaltet werden.
Rutschhemmende Oberfläche R12	Auf die mit bito Quarzsand QS 422 (0,3 - 0,8 mm) abgesandete Grundbeschichtung bzw. Kratzspachtelung wird bito POX Industriebeschichtung IB 420 gegossen, mit einem glatten Hartgummirakel gleichmäßig verteilt und mit bitool Premium-Walze WP 687 im Kreuzgang nachgerollt.
Hinweis	Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen beträgt in Abhängigkeit von der Temperatur ca. 12 Std., Folgebeschichtungen sollten spätestens nach 24 Std. erfolgen, bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges angeschliffen werden.

6. Besondere Hinweise

Farbtonveränderungen und Kreidungserscheinungen bei UV- und Witterungseinflüssen möglich. Organische Farbstoffe z. B. in Kaffee, Rotwein oder Blättern können zu Farbtonveränderungen führen. Schleifende Beanspruchungen können zum Verkratzen der Oberfläche führen. Die Funktionsfähigkeit der Beschichtung wird dadurch nicht beeinflusst. Sonderfarbtöne wie z. B. Gelb, Grün, Blau sind durch eine Musterlegung bezüglich des Deckkraftverhaltens anzulegen.

Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Materialreste: Grundmasse mit Härter aushärten lassen und als Farbabfälle entsorgen. Nur für gewerbliche Verarbeiter bestimmt.
-------------------	---

7. Bitte beachten

Alle vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Den Einsatz dieser Produkte im Vorfeld mit dem Auftraggeber abklären.

Mit Veröffentlichung dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Technische Beratung, alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in diesem Merkblatt nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Technische Beratung	030. 477 998 130 oder 030. 860 05 127
----------------------------	---------------------------------------