



KÖSTER CT 228 Flex

Technisches Merkblatt CT 228

Stand: 04.02.2019

2-komp., zähelastisches, streich-, roll- und spritzfähiges Epoxidharz für den schweren Korrosionsschutz von Beton- und Stahloberflächen

Eigenschaften

KÖSTER CT 228 Flex ist ein zweikomponentiges Epoxidharzprodukt, welches durch seine zähelastischen Eigenschaften für den mechanischen und chemischen Oberflächenschutz von Beton und Stahl eingesetzt werden kann. Das Material zeichnet sich dabei durch seine hohe Oberflächenhärte aus und ist in der Lage sich bildende Risse im Untergrund zu überbrücken. Das Material zeigt eine exzellente Haftung auf mineralischen Untergründen (außer Gips), sowie auf Stahl und Edelstahl.

Technische Daten

Konsistenz (+ 20 °C)	ca. 1600 mPas
Dichte	ca. 1,2 kg/l
Mischungsverhältnis (A:B)	3:1
Verarbeitungszeit (+10 °C, + 20 °C)	60 min, 40 min
Farbe	Ähnlich Kieselgrau, RAL 7032 (weitere Farben auf Anfrage)
Haftzugfestigkeit Standardbeton C25	≥ 1,5 N/mm ²
Stahl (DIN EN ISO 12944-4, Ry 50 > 4 N/mm ² µm)	≥ 1,5 N/mm ² (Ausriss Beton)
überarbeitbar	nach ca. 24 h

Einsatzgebiete

KÖSTER CT 228 Flex dient als Schutzbeschichtung für Oberflächen des Industriebaus aus Beton und Stahl und kann sowohl an horizontalen wie senkrechten Flächen (6%ige Zugabe von KÖSTER KB-Pox Stellmittel) appliziert werden. Neben der Anwendung in Industrieanlagen und landwirtschaftlichen Bauwerken (Kläranlagen, Biogasanlagen) ist KÖSTER CT 228 Flex für den Oberflächenschutz von stark belasteten Industrieböden und für den Korrosionsschutz im Stahlwasserbau geeignet.

Für den Fall, dass eine höhere Rutschhemmung als R9 benötigt wird, kann KÖSTER CT 228 Flex mit einer Vielzahl feuergetrockneter Abstreumaterialien strukturiert werden oder als Kratzspachtelung durch Einrühren von feuergetrockneten Füllstoffen ausgeführt werden. Weiterhin eignet sich KÖSTER CT 228 Flex als chemisch und mechanisch beständige Deckversiegelung abgestreuter Epoxidharzmassen oder kann als Deckversiegelung dickschichtiger Oberflächenschutzsysteme von Verkehrsflächen dienen, welche als Kratzspachtelung ausgeführt wurden.

Untergrund

Beton: Trocken, frei von losen Bestandteilen. Im *Bodenbereich* wird der Untergrund mittels Kugelstrahlen oder Fräsen und anschließendem Kugelstrahlen mechanisch vorbereitet, wobei Detail- und Randbereiche, welche keiner starken mechanischen Verkehrsbelastung ausgesetzt sind durch alleiniges Fräsen vorbereitet werden können. Der Untergrund wird abgesaugt, um eine staubfreie Oberfläche zu erhalten. Starke Untergrundrauigkeiten von mineralischen Oberflächen können mit einer Kratzspachtelgrundierung

oder einem Epoxidharzestrich, z.B. mit KÖSTER Bauharz oder mit KÖSTER Verlaufsmassen (z.B. KÖSTER SL Protect oder im Innenbereich mit KÖSTER SL Typen) ausgeglichen werden. Sofern der Betonuntergrund Risse aufweist, werden diese mit KÖSTER KB-Pox IN im Tränkungsverfahren oberflächenbündig verschlossen und bei Bedarf anschließend mit feuergetrockneten Quarzsand abgestreut. In *Wandbereichen* wird die Betonoberfläche mittels Sandstrahlen mechanisch vorbereitet, so dass eine raue Oberfläche vorliegt, welche frei von haftungsmindernden Substanzen ist.

Die Haftzugwerte der vorbereiteten Betonoberflächen dürfen 1,5 N/mm² nicht unterschreiten. Geschädigte Betonflächen sind bis auf den gesunden Beton abzutragen, d.h. die Flächen müssen frei von Säuren oder sonstiger Kontamination sein. Die vorbereitete Betonoberfläche ist mit KÖSTER CT 121 oder KÖSTER LF-BM (bis 6% Betonrestfeuchte) oder im JGS-System mit KÖSTER Bauharz zu grundieren. Der Untergrund ist gegebenenfalls mit einer Kratzspachtelgrundierung weiter bis zu einer ebenen und lunkerfreien Fläche vorzubereiten. Für unsere mineralischen Verlaufsmassen (KÖSTER SL-Produkte) empfehlen wir eine Grundierung mit der KÖSTER EP-Schellgrundierung.

Für den Fall, dass mit rückseitiger Durchfeuchtung zu rechnen ist, erfolgt die Grundierung mit KÖSTER VAP I 2000.

Stahl: Trocken, frei von losen Bestandteilen, öl- und fettfrei. Stahloberflächen müssen gemäß DIN ISO 12944-4 mittels Strahlen auf einen Reinheitsgrad von mind. Sa 2 ½ (mittlere Rauigkeit min. 50 µm) oder im Falle von händischer Entfernung mittels Stahlbürste auf Sa 3 vorbereitet werden. Schweißperlen und Nähte müssen entfernt werden. Kanten müssen z.B. durch Schleifen geglättet werden und können gegebenenfalls mit KÖSTER CT 228 Flex (6% Stellmittel-Zugabe) überarbeitet werden. Staub usw. ist rückstandslos trocken zu entfernen. Für den Fall, dass eine erhöhte Unterrostungsgefahr vorliegt, ist eine Grundierung mit KÖSTER Korrosionsschutz auszuführen.

Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur muss bei mind. +3 °C über dem Taupunkt liegen (siehe KÖSTER Taupunktabelle auf www.koester.eu). Die auf zwischen + 15 °C und + 25 °C temperierten Komponenten sind mit einem maschinell betriebenen Rührwerk (≤ 300 U/min) intensiv bis zur Erreichung einer homogenen Konsistenz zu vermischen. Nach einer Mischzeit von ca. 2 Minuten ist die Masse umzutopfen und nochmals für eine weitere Minute nachzumischen.

Für Betonuntergründe erfolgt die Verteilung mittels einer Zahnkelle, die auf die geplante Schichtdicke abgestimmt ist. Für Schichtdicken ab 0,5 mm sollte eine Nachbearbeitung mit einer Stachelwalze im Kreuzgang erfolgen. Als Deckversiegelung sollte ein Nachrollen mit einer kurzflorigen Versiegelungswalze (z.B. KÖSTER Fellrolle 250 mm) im Kreuzgang erfolgen. Der Mindestverbrauch für Versiegelungsarbeiten beträgt 600 g/m².

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.

KÖSTER BAUCHEMIE AG • Dieselstraße 1-10 • D-26607 Aurich • Tel. 04941/9709-0 • Fax -40 • info@koester.eu • www.koester.eu

Stahl: Für Stahl erfolgt die Verteilung mittels PE-Schaumwalze, Spritzverarbeitung oder Pinsel in mind. zwei Lagen, wobei die Wartezeit zwischen den Lagen nicht länger als 24 Stunden betragen darf. Optional kann die erste Lage mit KÖSTER Korrosionsschutz ausgeführt werden, wenn ein erhöhter Unterrostungsschutz gefordert ist. Für die Beschichtung senkrechter Flächen sollte KÖSTER KB-Pox Stellmittel in einer Konzentration von 6% in das angemischte Material vor dem Auftrag eingerührt werden oder optional die Verarbeitung in zwei Lagen, z.B. im Sprühverfahren erfolgen.

Verbrauch

Beton: Mind. 1,2 kg / m² / mm; Stahl: 650 g / m² (500 µm)

Reinigung der Geräte

Sofort nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger.

Lagerung

Frostfrei bei Temperaturen zwischen + 5 °C und +25 °C lagern. In verschlossenen Gebinden mind. 12 Monate lagerfähig.

Sicherheit

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Bei der Arbeit Schutzhandschuhe und Schutzbrille sowie weitere geeignete Schutzkleidung tragen. Generell sind die Gefahrenhinweise auf den Gebinden und die Sicherheitsratschläge der Sicherheitsdatenblätter zu beachten, sowie die einschlägigen Vorschriften der Berufsgenossenschaften einzuhalten.

Sonstiges

Flüssigkunststoffe reagieren auf Temperaturschwankungen mit Viskositäts- oder Härtingsänderungen. Die angegebenen Temperaturbereiche bei der Verarbeitung sind daher unbedingt einzuhalten. Beschichtungsarbeiten sind grundsätzlich nur bei fallenden oder gleichbleibenden Temperaturen auszuführen. Niedrigere Temperaturen bewirken eine verlangsamte, hohe Temperaturen und größere Materialmengen bewirken eine beschleunigte Härtung. Der Taupunktabstand von + 3 °C ist vor, während und nach den Beschichtungsarbeiten einzuhalten. Beschichtungen sind bis zur vollständigen Durchtrocknung vor Feuchtigkeit zu schützen.

Zugehörige Produkte

KÖSTER VAP I 2000	Art.-Nr. CT 230
KÖSTER VAP I 2000 FS	Art.-Nr. CT 233
KÖSTER Korrosionsschutz	Art.-Nr. CT 283 006
KÖSTER KB-Pox Stellmittel	Art.-Nr. CT 764
KÖSTER Stachelwalze	Art.-Nr. CT 914 001
KÖSTER KB-Pox IN	Art.-Nr. IN 231
KÖSTER SL Premium	Art.-Nr. SL 280 025

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.