



KÖSTER Bridge Coat

Niedrigviskose Epoxidharzversiegelung für Betonflächen im Hoch- und Tiefbau

Eigenschaften

KÖSTER Bridge Coat ist eine niedrigviskose Epoxidharzversiegelung für Betonflächen und andere Bauwerke des Hoch- und Tiefbaus. KÖSTER Bridge Coat ist sehr beständig gegen mechanische Belastungen.

Technische Daten

Viskosität	ca. 120 mPa·s (20 °C)
Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	3,4 : 2
Topfzeit bei 20 °C	20 min.
Spez. Dichte der A-Komponente	1,06 g / cm ³
Spez. Dichte der B-Komponente	1,05 g / cm ³
überarbeitbar	nach ca. 24 Std.
Das Material entwickelt seine volle mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit nach 7 Tagen (bei 23 °C und 65 % rel. LF).	
Farbe	transparent
Verarbeitungstemperatur	min. + 5 °C
Wasserdicht	1 bar, 48 Std.
Haftzugfestigkeit (auf feuchtem Beton)	> 1.5 N / mm ²

Einsatzgebiete

Zur Versiegelung von mechanisch belasteten Betonflächen und anderen Bauwerken des Hoch- und Tiefbaus. Im KÖSTER Korrosionsschutzsystem als Grundanstrich auf Beton vor dem Auftrag von KÖSTER VE. Auch als Haftbrücke unter Asphalt (max. 210 °C) geeignet.

Untergrund

Alle zu versiegelnden Oberflächen müssen sauber, tragfähig, frei von Fetten und Ölen sowie anderen haftungsvermindernden Stoffen sein. Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss grundsätzlich mindestens 1,5 N / mm² betragen. Alle Untergründe müssen vor der Verarbeitung von KÖSTER Bridge Coat gründlich gereinigt werden. Normale Betonoberflächen sind vor der Versiegelung mit Hochdruckwasserstrahlen (> 400 bar) zu reinigen. Der Untergrund darf feucht, aber nicht wassergesättigt sein. Die sehr dichte und glatte Oberfläche von hochfestem oder unter Vakuum geglättetem Beton benötigt Kugelstrahlen als Untergrundvorbereitung. Der Zuschlag des Betons sollte auf der Oberfläche sichtbar werden. Vor dem Auftragen des KÖSTER Bridge Coat ist eine Wartezeit von mindestens 24 Stunden einzuhalten.

Verarbeitung

Die Vermischung der beiden Komponenten erfolgt sorgfältig mit einem langsam laufenden Rührwerk (weniger als 400 u/min.) bis eine homogene Konsistenz erreicht ist. Um Fehler durch unzureichende Vermischung zu vermeiden wird das Material am Ende der Mischzeit umgetopft und erneut gemischt. Das gut gemischte Material wird mit Rolle, Flächenstreicher oder geeignetem Spritzgerät in einer Lage mit 200 g / m² aufgetragen. Während der Verarbeitung muss eine Temperaturdifferenz zum Taupunkt von mindestens +3 °C eingehalten

werden. KÖSTER Bridge Coat ist zur Verarbeitung idealerweise auf + 15 °C zu temperieren.

Verbrauch

Ca. 0,2 kg / m²

Reinigung der Geräte

Direkt nach dem Gebrauch mit KÖSTER KB-Pox Reiniger.

Gebinde/Lieferform

CT 284 005	5,4 kg Kombigebinde
CT 284 013	13,5 kg Kombigebinde

Lagerung

Frostfrei zwischen + 5 und + 25 °C. In originalverschlossenen Gebinden mind. 12 Monate lagerfähig.

Sicherheit

Während der Verarbeitung sind Schutzbrille und Schutzhandschuhe zu tragen.

Sonstiges

Flüssigkunststoffe reagieren auf Temperaturschwankungen mit Viskositäts- oder Härtingsänderungen. Die Angaben der Technischen Daten sind daher zwingend einzuhalten. Beschichtungsarbeiten sind daher grundsätzlich bei fallenden oder gleichbleibenden Temperaturen auszuführen. Niedrigere Temperaturen bewirken eine verlangsamte, höhere Temperaturen 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 in aller Form zu schützen.

Zugehörige Produkte

KÖSTER Reparaturmörtel NC	Art.-Nr. C 535 025
KÖSTER VE	Art.-Nr. CT 286 006
KÖSTER NB 1 grau	Art.-Nr. W 221 025
KÖSTER Universalreiniger	Art.-Nr. X 910 010

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.