



# Harzhaltige Bodenbeläge von LATICRETE®

## Oberflächenvorbereitung



Eine ordnungsgemäße Oberflächenvorbereitung ist für den erfolgreichen Auftrag einer Beschichtung oder eines Überzugs entscheidend. Bereiten Sie die Oberfläche immer mechanisch vor (durch Profilieren), da chemische Produkte bei nicht ordnungsgemäßer Entfernung oder Neutralisierung einen Film oder Rückstand hinterlassen können, der die Haftung der zu verlegenden Beschichtung oder des Überzugsprodukts beeinträchtigen kann. Der Grad der erforderlichen manuellen Vorbereitung wird vom International Concrete Repair Institute (ICRI) als Concrete Surface Profile (CSP) definiert. Dieses dient als Maß für die Oberflächenrauheit, das von CSP-1 (am glattesten) bis CSP-10 (am rauesten) reicht und das Oberflächenprofil bestimmt, das für eine gute Haftung und Leistung der Beschichtung erforderlich ist. Eine unzureichende Vorbereitung der Oberfläche kann zu einer schlechten Haftung oder einer verkürzten Lebensdauer des Systems führen.

Der erste Schritt der Oberflächenvorbereitung besteht darin, die Oberfläche vollständig von Haftverhinderern zu befreien. Sämtliche Verschmutzungen, Öle, Farben, Schlämme, Ausblühungen, Versiegelungen, Härtungsmittel und alle anderen haftungsstörenden Verunreinigungen müssen vor Beginn des Beschichtungsvorgangs rückstandslos entfernt werden. Wenn die Beschichtung oder der Überzug auf einer mit Ölen verunreinigten Betonoberfläche angebracht werden soll, müssen die Öle vor dem mechanischen Profilieren ggf. mit einem Entfetter entfernt werden.

Nehmen Sie anschließend Reparaturen am Untergrund vor, indem Sie vorhandene Löcher, Vertiefungen, Risse oder andere

Unebenheiten ausbessern. Die Reparaturen sollten gemäß den Vorgaben des International Concrete Repair Institute (ICRI) durchgeführt werden. Werden diese Probleme nicht behoben, können sich die Beschaffenheit und die Leistung der zu verlegenden Beschichtung verändern. Leitlinien für die Bewertung und Reparatur von Rissen in Beton finden Sie in ACI 224.1R (American Concrete Institute).

Abschließend wird die Oberfläche mechanisch profiliert, um die Poren des Betons zu öffnen, Verunreinigungen von der Oberfläche zu entfernen und eine strukturierte Oberfläche zu schaffen, die die mechanische Haftung des Beschichtungsmaterials verbessert. Typische Profile für LATICRETE®-Bodenbeschichtungen reichen von CSP-2 bis CSP-5 und werden mit Hilfe von Schleifmaschinen oder Kugelstrahlgeräten erzielt. Die vollständigen Profilanforderungen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Produktdatenblatt.

Nachdem die Oberfläche mechanisch profiliert wurde, muss sie von Staub und Rückständen befreit werden. Dies geschieht in der Regel mit Industriestaubsaugern mit HEPA-Filtern. Fahren Sie bei jedem Durchgang in überlappenden Bahnen über die Oberfläche. Wiederholen Sie den Vorgang in einem Winkel von 90 Grad zur ursprünglichen Saugrichtung, damit die gesamte Fläche abgedeckt ist. Alle neu entstandenen Risse oder Bereiche mit Vertiefungen müssen behandelt werden; es kann punktuelles Schleifen erforderlich sein, um die richtige Oberflächenstruktur zu erhalten. Saugen Sie die Oberfläche erneut ab, um Staub und Rückstände zu entfernen. Anschließend wird ein Abwischen mit einem Lösungsmittel wie Aceton oder Xylol auf einem Mikrofasertuch empfohlen.

## Leitfaden für Oberflächenprofile

Verwenden Sie diesen Leitfaden, um das Oberflächenprofil des Betons zu bestimmen. Für Oberflächenprofile gelten die Definitionen des ICRI. Sie bewegen sich zwischen CSP-1 und CSP-10. Ein Profil von CSP-1 kennzeichnet einen nahezu ebenen und glatten, ein Profil von CSP-10 einen extrem rauen Boden. Struktur und Aussehen des erhaltenen Profils hängen von der Betonfestigkeit, der Korngröße der Zuschlagstoffe und der Oberflächenbeschaffenheit des Betons ab. Die vollständigen Anforderungen und Verfahren zur Oberflächenvorbereitung entnehmen Sie bitte stets dem entsprechenden Produktdatenblatt.

27 mils / 0,69 mm

### CSP 1

Maschine: Saures Ätzen oder Drahtkopfbürste

32 mils / 0,81 mm

### CSP 2

Maschine: Schleifmaschine mit metallgebundenen Diamantwerkzeugen der Körnung 30

- Polyaspartic-Beschichtungen

38 mils / 0,97 mm

### CSP 3

Maschine: PKD-Schleifer oder Kugelstrahler mit Karbiden

- Polyaspartic-Beschichtungen
- Feuchtigkeits- und Dampfsperre (MVB)
- Epoxidbeschichtungen für den Oberflächenaufbau

50 mils / 1,27 mm

### CSP 4

Maschine: Kugelstrahler mit Karbiden

- Feuchtigkeits- und Dampfsperre (MVB)
- Epoxidbeschichtungen für den Oberflächenaufbau

66 mils / 1,68 mm

### CSP 5

Maschine: Kugelstrahler mit Karbiden oder Fräsmaschine

- Feuchtigkeits- und Dampfsperre (MVB)
- Epoxidbeschichtungen für den Oberflächenaufbau