



**Beschreibung:** **cds-Beschichtung HB eco** ist ein universelles, pigmentiertes 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis. **cds-Beschichtung HB eco** ist frei von lackschädlichen Additiven.  
**cds-Beschichtung HB eco** zeichnet sich durch einen hohen biobasierten Anteil aus, d.h. Teile des fossil basierten Kohlenstoffs konnten durch einen biobasierten Kohlenstoffanteil ersetzt werden.  
Total solid nach Prüfverfahren Deutsche Bauchemie.

**Anwendung:** **cds-Beschichtung HB eco** kommt als universell einsetzbare Epoxidharzbeschichtung in Innenräumen wie auch im Freien zur Anwendung. Für mineralische Oberflächen mit mittlerer mechanischer (gemäß Beanspruchungsstufen der DIN 18560-7 Estrichnorm) und chemischer Belastung.  
Dabei können Beschichtungen und Versiegelungen mit glatter oder rutschfester Oberfläche hergestellt werden.  
**cds-Beschichtung HB eco** wird als selbstverlaufende Beschichtung für glatte Beläge oder auch als Grundschicht und Kopfversiegelung von Abstreubelägen eingesetzt.  
Die Anwendung von **cds-Beschichtung HB eco** empfiehlt sich für Betriebs- und Produktionsstätten, Lagerhallen, Garagen und dergleichen.

**Eigenschaften:** Spezifisches Gewicht (Mischung): 1,5 g/cm<sup>3</sup>  
Festkörpergehalt: > 99 Gew. %  
Mischungsverhältnis: 82 : 18  
Biobasierter Anteil (bezogen auf Bindemittel): ≥ 22 %

	Verarbeitungszeit (Minuten)			begebar nach (Stunden)			ausgehärtet nach (Tagen)		
	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
Härter	ca. 50	ca. 30	ca. 15	ca. 28	ca. 16	ca. 10	10	7	5
1 Geb. cds-EP-Beschleuniger*	ca. 35	ca. 20	--	ca. 12	ca. 6	--	7	5	--

Mindesthärtungs- bzw. Objekttemperatur: + 10°C  
max. Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur: + 30°C

Chemikalienbeständigkeit: siehe Tabelle

Shore-Härte (A/D) – (DIN 53505) ca. D 73  
Abrieb nach Taber  
(CS 10/1000 U/1000 g): ca. 23 mg/30 cm<sup>2</sup>  
Druckfestigkeit  
(in Anlehnung an DIN EN ISO 604): > 50 MPa

\* auf 1 Gebinde  
cds-Beschichtung HB eco,  
25 kg

Farbtonabweichungen sind rohstoffbedingt unvermeidbar. Deshalb bei unterschiedlichen Chargen Stammkomponenten vorher mischen oder für klare optische Begrenzung sorgen. Durch die Zugabe von Füllstoffen können bei hellen Farbtönen Farbabweichungen auftreten.

- Untergrund:** Der mineralische Untergrund muss trocken, tragfähig, feingriffig sowie frei von Schlempe, Staub, losen Teilen, Fett und Öl sein. Die Abreißfestigkeit der Betonunterlage darf 1,5 MPa nicht unterschreiten.  
Nicht ausreichend tragfähige Schichten müssen mechanisch durch Strahlen und/oder Fräsen entfernt werden. Anschließend lose Teile durch Abblasen entfernen.
- Mischvorgang:** Stamm- (A) und Härterkomponente (B) sind im genau dosierten Mischungsverhältnis abgepackt. Die Komp. B wird vollständig in die Komp. A entleert (austropfen bzw. auskratzen), beide Komponenten werden anschließend gut und intensiv miteinander vermischt. Für das Mischen ist ein elektrisches Handrührgerät zu empfehlen, z.B. langsam laufende Bohrmaschine (300-400 U/Min.) mit angesetztem Rührkorb. Beim Mischen sind Seiten- und Bodenfläche des Gebindes mehrfach scharf abzustreifen. Um Mischfehler völlig auszuschließen, muss das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umgefüllt und nochmals durchgerührt und danach zügig verarbeitet werden.
- Verarbeitung:** Die Verarbeitung soll nur erfolgen, wenn die Temperatur des Untergrundes mindestens 3 °C über der jeweils herrschenden Taupunkttemperatur liegt. Die relative Luftfeuchtigkeit darf beim Einbau des Materials 75 % (bei 10°C) bzw. 80 % (bei 23°C) nicht überschreiten. Wird das Material appliziert, ist es anschließend mit einer Stachelwalze zu entlüften.

#### Anwendungsbeispiele:

##### a. Beschichtungsdicke ca. 1 mm glatt ungefüllt

- 1 Untergrundvorbereitung: siehe oben
- 2 Grundierung  
Aufbringen einer Grundierung, z.B. **cds-Grundierung MB eco** mittels Gummischieber und nachrollen.  
Materialverbrauch: 250 - 350 g/m<sup>2</sup> (je nach Saugfähigkeit des Untergrundes)  
Wird nicht innerhalb von 48 Stunden überarbeitet, ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2 - 0,6 mm abzustreuen. Materialverbrauch: max. 500 g/m<sup>2</sup> (**nicht** im Überschuss!)
- 3 Deckbeschichtung  
Am nächsten Tag wird mit einer Zahnrakel (Zahnung 4 mm) **cds-Beschichtung HB eco** aufgezogen. Die frisch applizierte Beschichtung ist mit einer Stachelwalze im Kreuzgang zu entlüften.  
Materialverbrauch: ca. 1,50 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtdicke

##### b. Beschichtungsdicke ca. 1,5 mm glatt gefüllt mit Quarzsand 0,1 - 0,3 mm



- 1 Untergrundvorbehandlung: siehe oben
- 2 **Grundierung**  
Aufbringen einer Grundierung, z.B. **cds-Grundierung MB eco** mit Gummischieber und nachrollen.  
Materialverbrauch: 250 - 350 g/m<sup>2</sup> (je nach Saugfähigkeit des Untergrundes)  
Wird nicht innerhalb von 48 Stunden überarbeitet ist die noch frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,2 - 0,6 mm bzw. 0,3 - 0,8 mm abzustreuen. Materialverbrauch: max. 500 g/m<sup>2</sup> (**nicht** im Überschuss).
- 3 **Deckbeschichtung**  
Am nächsten Tag wird mit der Zahnrakel (Zahnung 6 mm) ein Verlaufmörtel, bestehend aus  
2,0 GT **cds-Beschichtung HB eco** und max.  
1,0 GT feuergetrockneter Quarzsand 0,1 - 0,3 mm  
aufgebracht (Angabe für 20°C). Die frisch applizierte Beschichtung ist mit einer Stachelwalze im Kreuzgang zu entlüften.

Materialverbrauch: ca. 2,70 kg/m<sup>2</sup> Verlaufmörtel bestehend aus  
1,80 kg/m<sup>2</sup> Bindemittel + 0,9 kg/m<sup>2</sup> Quarzsand 0,1 - 0,3 mm

Der Füllgrad ist in Abhängigkeit von Untergrund- und Umgebungstemperatur zur Erzielung einer glatten Oberfläche entsprechend anzupassen.  
An senkrechten Flächen wird dem Verlaufmörtel je nach Umgebungstemperatur 3 - 5 Gew. % **cds-Stellmittel** zugesetzt.

c. rutschhemmende Oberfläche:

Zur Erzielung von rutschhemmenden Oberflächen wird die frische Beschichtung mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,3 - 0,8 mm bzw. 0,7 - 1,2 mm im Überschuss abgestreut.

Materialverbrauch Quarzsand: ca. 5,0 kg/m<sup>2</sup>

Deckversiegelung:

Am nächsten Tag Abkehren des überschüssigen Sandes und Aufbringen der Deckversiegelung **cds-Beschichtung HB eco**.

Materialverbrauch: 600 - 900 g/m<sup>2</sup> (je nach gewünschter Rauheit)

**Reinigung:** Bei jeder Arbeitsunterbrechung Werkzeuge sofort mit **cds-EP-Verdünnung/Reiniger** säubern, Materialkomponenten sowie Reinigungsmittel nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich gelangen lassen, sondern ordnungsgemäß entsorgen.

**Lieferform:** 30 kg-Gebinde inkl. Härter



- Farbton:** ca. RAL: 7023 betongrau, 7030 steingrau, 7032 kieselgrau, 7035 lichtgrau, 7037 staubgrau, 7038 achatgrau, andere Farbtöne auf Anfrage.  
Geringe Farbtonveränderungen sind bei UV- und Witterungseinflüssen möglich.  
Die Funktionsfähigkeit der Beschichtung wird dadurch nicht beeinträchtigt.
- Lagerung:** Lagerfähigkeit 1 Jahr. Gebinde gut verschlossen halten, trocken und nach Möglichkeit bei + 10 °C bis + 20 °C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Gefahren:** Hautkontakt, vor allem mit der Härterkomponente, vermeiden. Gelangen Spritzer ins Auge, sofort intensiv mit Wasser spülen, anschließend unverzüglich Arzt aufsuchen.
- Beachten Sie bitte die allgemeinen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft, insbesondere die Handlungsanleitung „Epoxidharze in der Bauwirtschaft“ ([www.arbeitssicherheit.de](http://www.arbeitssicherheit.de)), sowie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge in den Sicherheitsdatenblättern und auf den Liefergebinden. Die Gebinde sind kindersicher zu lagern, entsprechend sind Kinder während der Verarbeitung fernzuhalten.
- Nach der Aushärtung ist das Produkt physiologisch unbedenklich.
- Produktreste können nach der Aushärtung zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden. Ungereinigte Verpackungen und flüssige Komponenten sind gemäß den behördlichen Vorschriften zu entsorgen (siehe Hinweise im Sicherheitsdatenblatt).
- Ausgehärtete Produktreste können unter der Abfallschlüsselnummer 20 03 01 „Gemischte Siedlungsabfälle“ in einer geeigneten Müllverbrennungsanlage verwertet werden.
- EU-Grenzwert, nach Decopaint Richtlinie (VOC-Gehalt): enthält < 500 g/l (Grenzwert 2010)  
Giscode: RE 30
- ADR-Klasse:** Stammkomponente: Klasse 9, III  
Härter: Klasse 8, II

Unsere Angaben über unsere Produkte und Geräte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf einer umfangreichen Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung. Wir vermitteln diese Ergebnisse, mit denen wir keine über den jeweiligen Einzelvertrag hinausgehende Haftung übernehmen, in Wort und Schrift nach bestem Gewissen, behalten uns jedoch technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Darüber hinaus steht unsere Anwendungstechnik auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen. Das gilt – besonders für Auslandslieferungen - auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Schadensfall beschränkt sich unsere Haftung auf Ersatzleistungen gleichen Umfangs, wie sie unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen für Lieferungen und Leistungen vorsehen.