

ENECLAD® SuperBond™

Leistungsfähige Haftbrücke für den bautechnischen Einsatz & universeller Haftvermittler für viele Problemuntergründe

Beste Haftung an Problemmaterialien wie...

- verzinkten Oberflächen
- glasierter Keramik
- Glas
- Edelstahl & Aluminium
- ...und vielen mehr

Bei **ENECLAD® SuperBond™** handelt es sich um einen Haftvermittler mit hervorragenden Eigenschaften u.a. zur Verbindung frischer mineralischer und synthetischer Mörtel und Betone mit abge bundenen, alten, mineralischen und sonstigen rauen Untergründen. Bei der Verwendung als Haftbrücke zwischen einer alten und einer neuen Betonlage wird eine zumeist höhere Bindekraft zwischen diesen Lagen erzielt, als innerhalb der jeweiligen monolithischen Betonschicht!

SuperBond™ erzielt als 2-Komponenten-Polymer-Verbundmaterial mit 100% Festkörperanteil herausragende Adhäsionswerte in der Verbindung zu Betonen, Fliesen, Ziegeln, Mauerstein, Terrazzo, Marmor, Metall, Holz und sogar Glas! **SuperBond™** eignet sich, unter anderem, besonders zur Optimierung der Flankenhaftung dauerelastischer Verfugungen im Baubereich.

SuperBond™ lässt sich sogar für Anwendungen unter Wasser, wie z.B. in Schwimmbecken oder an Schiffsrümpfen, als Haftvermittler verwenden. **SuperBond™** reagiert chemisch aus, wobei die Grenzflächen einen widerstandsfähigen, dauerhaften und wasserfesten Film ausbilden.



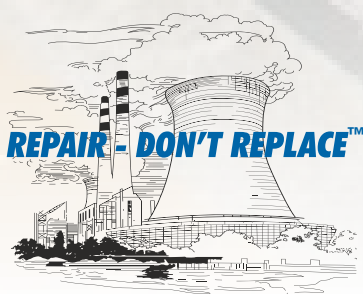
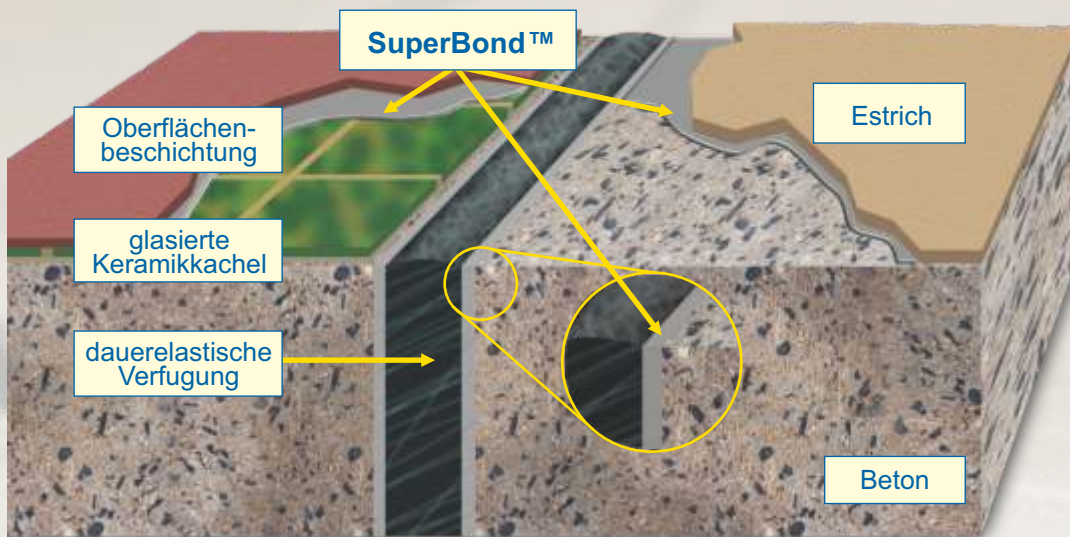
SuperBond™ ist ein hervorragender Haftvermittler für beinahe jeden Bodenbelag.



SuperBond™ ist ideal für Anwendungen im Unterwasserbereich.



SuperBond™ verfügt über ein großes Folgebeschichtungs-fenster auf praktisch jedem Untergrund.



ENECON
www.enecon.com

NovoTech Industrieservice Ltd.

Exklusivvertrieb:
NovoTech Industrieservice Ltd.
Liegnitzer Str. 10
42489 Wülfrath
Tel. +49 2058 788608
Fax +49 2058 788609

info@novot.de
www.novot.de

Technische Daten

Ergiebigkeit:	520 cm ³ /kg
Verarbeitungsdichte:	1,9 g/cm ³
Ergiebigkeit bei 130 µm Schichtstärke:	4 m ² /kg
Lagerfähigkeit:	unbegrenzt
Festkörperanteil:	100%

Mischungsverhältnis:	Basis	Aktivator
-volumenbezogen	5	1
-gewichtsbezogen	10	1

Reaktionszeiten

Umgebungs- temperatur	Verarbeitungs- zeit	späteste Folgebesch.	Endbe- ständigkeit
10°C	4 h	24 h	10 d
15°C	90 min	14 h	7 d
25°C	45 min	8 h	4 d
30°C	25 min	4 h	3 d

Physikalische Eigenschaften

(ASTM D-4541) Bindekraft an:	Bindekraft (N/mm ²)	Bereich / Art des Versagens
*Baustahl, ungestrahlt	10	Adhäsion Metall / Prüfzapfen
*Edelstahl, ungestrahlt	9	Adhäsion Metall / Prüfzapfen
*verz. Stahl, ungestrahlt	6	Zinkschicht
*Flachglas	10	Innere Glas-Kohäsion
*Aluminium, ungestrahlt	9	Adhäsion Metall / Prüfzapfen
*ausgehärtetes Epoxy	7	Adhäsion / Prüfzapfen / Epoxy
*glasierte Keramikfliese	5	Innere Keramik-Kohäsion
abgebundener Beton	3	Innere Beton-Kohäsion
feuchter Beton	3	Innere Beton-Kohäsion
*Vinylschindel	4	Vinylschindel-Kohäsion
*Holz	6	Holz-Kohäsion
*Untergründe wurden lediglich mit Aceton gereinigt		

Die Verwendung von SuperBond™

Oberflächenvorbereitung - ENECLAD® SuperBond™ sollte nur auf sauberen Oberflächen verarbeitet werden.

1. Loses Material, Oberflächen- und eingelagerte Verunreinigungen entfernen.
2. Reinigen der Oberfläche mit einem rückstandsfrei verdunstenden Lösemittel wie Aceton, Isopropanol, MEK, oder ähnliches.
3. Falls erforderlich, die Oberfläche leicht erhitzen oder auslaugen, damit alle eingelagerten Verunreinigungen ausgetrieben werden.

Hinweis: Obwohl es nicht notwendig ist, die Oberfläche vor einer üblichen Anwendung aufzurauen, erhöht dies die Haftkraft von ENECLAD® SuperBond™ weiter und ist daher bei bestimmten Anwendungen empfehlenswert.

Ansatz - Zur Vereinfachung der Handhabung und Erleichterung des Ansatzes, wird in jeder Verpackungseinheit ENECLAD® SuperBond™ Basismaterial und Aktivator im präzisen Mischungsverhältnis geliefert. Sollte jedoch nur eine kleinere Materialmenge benötigt werden, so können beliebige Teilmengen in dem Mischungsverhältnis gem. nebenstehender Tabelle angesetzt werden. Die beiden Komponenten dieses Systems sollten sorgfältig aufgerührt werden, bevor beide miteinander vermischt werden. Fügen Sie danach die vollständige Menge des Aktivators in den Behälter des Basismaterials und mischen beide Komponenten von Hand oder mechanisch. Prüfen Sie nach 1-2 Minuten ob auch das Material an den Seiten und dem Boden des Mischgefäßes erfasst wurde und mischen Sie weitere 2-3 Minuten.

Verarbeitung - Zur Applikation verwenden Sie eine Bürste, einen Pinsel mit steifen Borsten oder eine Borstenrolle. ENECLAD® SuperBond™ sollte mindestens mit einer Schichtstärke von ca. 130 µm aufgetragen werden, wobei es sich empfiehlt auf rauen Untergründen eine dickere Schicht aufzutragen. Arbeiten Sie das Material sorgfältig in alle Lunker, Aushöhlungen und Poren des Untergrundes ein. Die Folgebeschichtung sollte durchgeführt werden, wenn ENECLAD® SuperBond™ noch eine klebrige Konsistenz aufweist und muss spätestens nach den nebenstehenden Überbeschichtungszeiten abgeschlossen sein.

Reinigung der Arbeitsmittel - Überschüssiges Material sollte von den Werkzeugen unmittelbar entfernt werden. Eine weitergehende Reinigung kann mittels Aceton, Isopropanol, MEK u.ä., vorgenommen werden.

Sicherheit und gesundheitliche Vorsorge - Es wurde alles unternommen, die ENECON® Produkte für Handhabung und Anwendung so einfach und sicher wie möglich zu gestalten. Lediglich die üblichen industriellen Gepflogenheiten in Bezug auf Handhabung, Sauberkeit und persönlichen Schutz sollten dabei beachtet werden. Einzelheiten sind den SICHERHEITSDATENBLÄTTERN gem. 1907/2006/EG zu entnehmen, die jeder Lieferung beiliegen oder auch bei Ihrem zuständigen Händler angefordert werden können.

Technische Unterstützung - Das ENECON® Beraterteam steht Ihnen jederzeit zur Unterstützung und der Beantwortung weiterer Fragen zur Verfügung. Für Hinweise zu schwierigen Anwendungen oder auch einfachen Fragen wenden Sie sich an Ihren lokalen ENECON® Partner.

Alle hier vermittelten Informationen basieren auf umfangreichen Tests und Laborversuchen, als auch auf praktischen Anwendungserfahrungen und sollten daher verlässlich und genau sein. Es werden jedoch weder Ergebnisse zugesagt, noch Garantien für die Verwendung unserer Produkte in einer spezifischen Anwendung abgegeben, auch wenn uns die Anwendung bekannt war. Es kann daher auch keinerlei Haftung für den Fall übernommen werden, wenn bei der Verarbeitung unseres Materials nicht das erhoffte Ergebnis erzielt wurde.

Copyright © 2012 der ENECON® Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Keinerlei Auszug aus dieser Unterlage darf anderweitig verwendet oder reproduziert werden - weder graphisch, elektronisch oder mechanisch, einschließlich Fotokopieren, Aufzeichnen, oder Speichern und Wiedergeben - ohne dass eine schriftliche Freigabe seitens der ENECON® Corporation gegeben wurde.

