

Beckenbeschichtung mit Glasfaser-Kunststoff - Arbeitsanleitung mit detaillierten Verarbeitungsrichtlinien und Materialangaben

I. Unterbau und Beschichtungsaufbau

Die Beschichtung kann auf eine Bitumenpapier-Auskleidung, auf Gips- Jute- oder Spanplatten-Unterbau oder auf gemauerte Becken mit Betonsohle als dauerhafte und beliebig geformte Dichtungsschicht aufgebracht werden.

Die Zahl der Glaslagen richtet sich nach der Art des Unterbaus und der Größe des Beckens.

Für Zierbecken bis zu 20 m² zu beschichtender Oberfläche werden 2 Glaslagen verwendet:

- 1 Lage 450 g/m² Matte und
- 1 Lage 300 g/m² Matte, Typ EPS

Diese ca. 2,5mm dicke Beschichtung ist auch für große Schwimmbecken aus-reichend, wenn ihre Festigkeit statisch nachgewiesen ist. Dazu müssen diese aus amiertem Beton oder einer Betonsohle und gemauerte Seitenwänden bestehen.

Alle anderen Becken und Teiche werden mit einer Auskleidung aus 2 Lagen 450 g/m² Matte und 1 Lage 300 g/m² Matte Typ EPS ausgestattet.

II. Harzsysteme

Die Auswahl des Harzsystems richtet sich nach der Größe und der Wassertemperatur des Beckens. Drei Harzsysteme stehen zur Verfügung:

System Nr. Ia

ist ein System für Kaltwasserbecken, also für Zierbecken und Zierteiche bis etwa 20 m² Beschichtungsfläche bei Wassertemperaturen bis zu 23°C.

System Nr. II

mit verbesserter Hydrolyse-Beständigkeit; wird für größere Zierteiche oder für Becken mit Wassertemperaturen bis zu 27°C eingesetzt.

System Nr. III

besitzt eine besonders gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit und wird deshalb für Warmwasserbecken bis 30°C Wassertemperatur verwendet.

III. Ablauf einer Beckenbeschichtung mit Glasfaser-Polyester

<u>Wassertemperatur</u>	<u>Beckengröße</u>	<u>Harzsystem</u>
bis 23°C	bis 20 m ²	B Ia
von 24°C bis 27°C	für größere Becken	B II
von 28°C bis 30°C	für alle Becken	B III



1. Untergrund

Die Beschichtung kann durchgeführt werden auf Beton, Zementputz, Spanplatten B 100 oder ähnlicher Werkstoff im ausgetrockneten Zustand. Beton, Zementputz und Mauerwerk müssen vor der Beschichtung mind. 28 Tage lang abgebunden haben und frei von Schlemme (also offenporig), Schmutz, losen Teilen und Verunreinigungen aller Art sein. Holzwerkstoffe sollen grob angeschliffen (Papier Körnung 40) oder im Lieferzustand offenporig sein.

Die Temperatur des Untergrundes muss für die Glas/Harz-Arbeiten 16°C, für das Auftragen der Deckschichten, bestehend aus den Versiegelungen und dem Schlussanstrich, 18°C bis 25°C betragen (dabei direkte Sonneneinstrahlung vermeiden).

2. Haftvermittler

Polyurethan-Grundierung G4 mit Pinsel oder Fellrolle auftragen.

Verbrauch: ca. 250ml/m²
Wartezeit: minimal 0,5 Stunden; maximal 4,0 Stunden

Je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit (der Untergrund sollte noch leicht klebrig sein).

3. Sperrgrundierung

Polyester-Vorversiegelung

VISCOVOSS N 35 BT für Nr. Ia, Nr. II
oder VISCOVOSS T 40 BT für Nr. III

+ 3 % MEKP-Härter-Zugabe

Topfzeit: 15 Minuten / Auftrag mit Fellrolle

Verbrauch: ca. 250g/m²

Mischansatz: für ca. 20 m²

z.B. 5000g Polyester-Versiegelung N 35 BT oder T 40 BT
+ 150g MEKP-Härter

ergibt 5150g Verbrauchsmenge

Wartezeit: minimal 2 Stunden; maximal 4 Stunden

4. Laminat I

Eine Lage Glasmatte (pulvergebunden) mit 450 g/m², bei statisch nachgewiesenen Becken, zwei Lagen Glasmatte (pulvergebunden) mit 450 g/m² bei anderen Becken mit:

Viscovoss Azur-Super + 2% MEKP-Härter für Nr. Ia
Viscovoss i 25 B + 2% MEKP-Härter für Nr. II
Viscovoss T 40 B + 2% MEKP-Härter für Nr. III

Topfzeit: 40 Minuten bei 20°C / Auftrag mit Fell- und Scheibenrolle

Verbrauch: ca. 1,3 kg/m² bei einer Lage Glasmatte bzw. 2,6 kg/m² bei zwei Lagen Glasmatte

Mischansatz: für ca. 6 m² + 1 Lage Glas



z.B.	8000g	Polyesterharz ca. 40 Minuten Topfzeit
	160g	MEKP-Härter

8160g Verbrauchsmenge

Wartezeit: minimal 2 Stunden; maximal 24 Stunden

5. Laminat II

1x doppelt-spinngeteilte Glasmatte Typ EPS mit 300 g/m² mit:

Viscovoss	Azur-Super	+ 2% MEKP-Härter	für Nr. Ia
Viscovoss	i 25 B	+ 2% MEKP-Härter	für Nr. II
Viscovoss	T 40 B	+ 2% MEKP-Härter	für Nr. III

Topfzeit: 40 Minuten bei 20°C / Auftrag mit Fellrolle + Entlüften mit Scheibenrolle

Verbrauch: ca. 0,9 kg/m²

Mischansatz: für ca. 11 m²

z.B.	10000g	Polyesterharz ca. 40 Minuten Topfzeit
	200g	MEKP-Härter

10200g Verbrauchsmenge

Wartezeit: minimal 3 Stunden; maximal 24 Stunden

6. Kontrolle

Beschichtete Flächen örtlich kontrollieren, kleine Unebenheiten und evtl. vorstehende Glasfasern usw. entfernen. Das geschieht mit Schleifpapier Körnung 40 per Hand oder mit einem langsam laufenden Schleifteller. Schleifstaub sorgfältig beseitigen und Beschichtung mit einem styrolfeuchten Lappen gründlich nachreinigen.

7. Erste Schnellversiegelung

Vorversiegelung VISCOVOSS N35 BT

+	10%	Polyester-Farbpaste	
+	3%	MEKP-Härter	für Nr. Ia und Nr. II

bzw.

Vorversiegelung VISCOVOSS T40 BT

+	10%	Polyester-Farbpaste	
+	3%	MEKP-Härter	für Nr. III

Topfzeit: 15 Minuten / Auftrag mit Fellrolle

Verbrauch: ca. 0,25 kg/m²

Mischansatz: für ca. 20 m²



Qualitätsmanagement-
System zertifiziert
von LLOYDS nach der
Qualitätssicherungsnorm
DIN EN ISO 9001

D-25436 UETERSEN
D-40878 RATINGEN
D-83059 KOLBERMOOR
D-04758 OSCHATZ
D-13593 BERLIN
www.vosschemie.de

ESINGER STEINWEG 50
SANDSTRASSE 61
ZUGSPITZSTRASSE 30
WELLERSWALDER WEG 24
HEERSTRASSE 340
www.yachtcare.de

TEL. 0 41 22 / 717-0
TEL. 0 21 02 / 94 20 70
TEL. 0 80 31 / 23 39 30
TEL. 0 34 35 / 62 02 58
TEL. 0 30 / 3 61 80 11

FAX 0 41 22 / 71 71 58
FAX 0 21 02 / 9 42 07 50
FAX 0 80 31 / 2 33 93 33
FAX 0 34 35 / 62 02 02
FAX 0 30 / 3 61 80 13

Technische Information



z.B.	5000g	Vorversiegelung
	500g	Farbpaste
	165g	MEKP-Härter
	<hr/>	
	5665g	Verbrauchsmenge

Wartezeit: minimal 2 Stunden; maximal 4 Stunden

8. Zweite Schnellversiegelung

Die zweite Schnellversiegelung erfolgt gemäß den gleichen Verarbeitungs-vorschriften wie der erste Arbeitsgang (siehe Pkt. 7) nach frühestens zwei und spätestens vier Stunden.

9. Schlussanstrich

Schlusslack VISCOVOSS LT35 SB

- + 5% Polyester-Farbpaste
- + 3% MEKP-Härter für Nr. Ia bzw. Nr. II

bzw.

Vorversiegelung VISCOVOSS LT40 SB

- + 5% Polyester-Farbpaste
- + 3% MEKP-Härter für Nr. III

Topfzeit: 15 Minuten / Auftrag mit Fellrolle (möglichst gebrauchte, flusenfreie Fellrollen verwenden)
+ Verschlichten mit einem Feinschichtpinsel / Nachträgliches Nachbessern des flüssigen Schlussanstrichs ist nicht möglich. Dies würde zu Oberflächenfehler (Klebrigkeit) führen.

Temperatur: 18° bis 25°C auf dem Untergrund (keine direkte Sonneneinstrahlung)

Verbrauch: ca. 0,25 kg/m²

Mischansatz: für ca. 20 m²

z.B.	5000g	Vorversiegelung
	250g	Farbpaste
	160g	MEKP-Härter
	<hr/>	
	5410g	Verbrauchsmenge

Wartezeit: 8 bis 10 Tage bei +20°C bis 25°C für System Nr. Ia; für System Nr. II und Nr. III siehe Pos. 10

10. Nachhärten

Um die volle Aushärtung des jeweiligen Harzsystems sicherzustellen, müssen Beschichtungen mit B II und B III- Becken bei 50°C (auf der Fläche) mindestens 12 Stunden lang oder ersatzweise bei nur 40°C Oberflächentemperatur etwa 3 Tage nachhärten (nachtempern). Dies kann nach ein- bis dreitägiger Abluftzeit der Beschichtung mit Heißluftgeräten oder mit Hilfe der Raumheizung erfolgen. Die Wirkung der Heizlüfter kann durch Abdecken des Beckens (mit Folie o.ä.) wirkungsvoll unterstützt werden. Bei hochsommerlichem Wetter mit 50°C Oberflächentemperatur zur Mittagszeit müssen 8 bis 10 Sonnentage abgewartet werden, bevor Wasser eingelassen wird.



Qualitätsmanagement-System zertifiziert von LLOYDS nach der Qualitätsnorm DIN EN ISO 9001

D-25436 UETERSEN
D-40878 RATINGEN
D-83059 KOLBERMOOR
D-04758 OSCHATZ
D-13593 BERLIN
www.vosschemie.de

ESINGER STEINWEG 50
SANDSTRASSE 61
ZUGSPITZSTRASSE 30
WELLERSWALDER WEG 24
HEERSTRASSE 340
www.yachtcare.de

TEL. 0 41 22 / 717-0 FAX 0 41 22 / 71 71 58
TEL. 0 21 02 / 94 20 70 FAX 0 21 02 / 9 42 07 50
TEL. 0 80 31 / 23 39 30 FAX 0 80 31 / 2 33 93 33
TEL. 0 34 35 / 62 02 58 FAX 0 34 35 / 62 02 02
TEL. 0 30 / 3 61 80 11 FAX 0 30 / 3 61 80 13

VORSICHT! Wegen evtl. Brand- bzw. Explosionsgefahr ex-geschützte Geräte verwenden!

11. Weitere wichtige Beschichtungs-Hinweise

- a) Glasmatten sind mind. 24 Stunden vor Beschichtungsbeginn im Verarbeitungsraum zu lagern, um Feuchtigkeitsniederschlag auf dem Glas durch Temperaturunterschiede zu vermeiden.
- b) Behälterinhalt vor jeder Materialentnahme aufrühren.
- c) Mischungsverhältnisse, Materialqualität und Verarbeitungshinweise genauestens beachten! Dazu sind Messgeräte evtl. auch eine Waage notwendig.
- d) Harze, Farbpasten und Härter usw. genau abwiegen bzw. abmessen und sorgfältig vermischen! Harz-Farbpasten-Mischungen möglichst in einem Ansatz herzustellen, dann portionsweise entnehmen und mit dem Härter versetzen, um Farbunterschiede zu vermeiden.
- e) Die Verarbeitungszeit der Harz-Härter-Mischung im Anrührgerät ist von der Ansatzgröße abhängig. Durch die Erwärmung kommt es bei größeren Ansätzen unter Umständen zu sehr kurzen Topfzeiten im Anrührgefäß. Deswegen das fertig angemischte Harz auf mehrere flache Gefäße (Schüsseln) verteilen.
- f) Nur saubere und trockene Lammfellrollen, Scheibenroller und Pinsel verwenden. Rollen müssen nach dem Auswaschen mit Reinigungsmittel gründlich abgelüftet sein, bevor sie wieder verwendet werden.
- g) Wichtig ist die Einhaltung der Schichtstärken bei den Schnellversiegelungen und dem Schlussanstrich. Es muss eine Deckschicht von mindestens 0,5 mm erreicht werden. Anderenfalls besteht die Gefahr einer Unhärtung und eines nicht ausreichenden Schutzes des Laminates.
- h) Eine dauerhafte Beschichtung ist nur durch den Einsatz von Material in guter Qualität in Verbindung mit einer sorgfältigen und gewissenhaften Verarbeitung möglich.

Um alle örtlichen Einflüsse in ihrer Wirkung abzuklären, wird eine Probebeschichtung empfohlen!

Vorsichtsmaßnahmen :

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die Ausführungen in unseren Informationen dienen der anwendungstechnischen Unterweisung und sind nach bestem Wissen zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit kann hieraus jedoch nicht hergestellt werden

Copyright
VOSSCHEMIE GMBH



Qualitätsmanagement-
System zertifiziert
von LLOYDS nach der
Qualitätssicherungsnorm
DIN EN ISO 9001

D-25436 UETERSEN
D-40878 RATINGEN
D-83059 KOLBERMOOR
D-04758 OSCHATZ
D-13593 BERLIN
www.vosschemie.de

ESINGER STEINWEG 50
SANDSTRASSE 61
ZUGSPITZSTRASSE 30
WELLERSWALDER WEG 24
HEERSTRASSE 340
www.yachtcare.de

TEL. 0 41 22 / 717-0	FAX 0 41 22 / 71 71 58
TEL. 0 21 02 / 94 20 70	FAX 0 21 02 / 9 42 07 50
TEL. 0 80 31 / 23 39 30	FAX 0 80 31 / 2 38 93 33
TEL. 0 34 35 / 62 02 58	FAX 0 34 35 / 62 02 02
TEL. 0 30 / 3 61 80 11	FAX 0 30 / 3 61 80 13