

weber.fug 878

Reaktionsharzfuge

Bindemittel zur Herstellung von Epoxidharz-Fugenmörteln

Anwendungsgebiet

- für Industriebereiche
- für Dauerunterwasserbereiche
- für Wand und Boden

Produkteigenschaften

- hohe Chemikalienbeständigkeit
- mit Quarzsand abzumischen
- leicht emulgierbar, gut waschbar

Anwendungsgebiet

weber.fug 878 ist ein Bindemittel zur Herstellung von Fugenmörtel für den höher beanspruchten Bereich. Der Fugenmörtel wird eingesetzt zur Verfüugung von Fliesen, Mosaik, Riemchen aus Steinzeug, Feinsteinzeug, Steingut sowie Glasmosaik, Spalt- und Klinkerplatten, insbesondere in folgenden Bereichen: Schwimmbecken, Bäder und Duschen, Balkone und Terrassen, Laboratorien und Labortische, Kantinen und gewerbliche Küchen, Getränkeindustrie, Brauereien, Schlachthäuser, Lagerhallen und Arbeitsräumen. Durch die bauseitige Zugabe von Quarzsand zum Bindemittel ist **weber.fug 878** wirtschaftlich, insbesondere im Großobjekten einsetzbar.

Produktbeschreibung

weber.fug 878 ist ein 2-komponentiges Reaktionsharz zur Herstellung von Fugenmörteln.

Zusammensetzung

Komponenten auf Basis von Epoxidharzen

Produkteigenschaften

hohe mechanische Belastbarkeit
witterungs- und frostbeständig
wasserfest und wärmebeständig
rissfreie Aushärtung

Technische Werte

Auftragswerkzeug:	Epoxidharz-Fugbrett, Spritzpistole
Verarbeitungszeit:	ca. 60 Min.
Begehbarkeit:	nach ca. 24 Std.
Mechanisch belastbar	nach ca. 7 Tagen
Voll belastbar:	nach ca. 7 Tagen
Verarbeitungstemperatur:	+ 10 °C bis + 30 °C
Chemisch belastbar:	nach ca. 7 Tagen
Temperaturbeständigkeit:	- 10 °C bis + 70 °C
Lösemittel:	Total solid
Mischungsverhältnis:	4 kg Harz (Komp. A+B) : 6,0 - 7,2 kg Sand

Qualitätssicherung

weber.fug 878 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle durch Eigenüberwachung.

Allgemeine Hinweise

Bereits angesteiftes Material nicht mehr verarbeiten.

Alle Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von + 23 °C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.

Höhere Temperaturen beschleunigen, niedrigere Temperaturen verzögern den Reaktionsverlauf.

Bei porigen (auch Mikroporen), rauen und matten Oberflächen können sich Mörtelrückstände festsetzen. In Zweifelsfällen Probeverfüugung durchführen. Ggf. können solche Verfärbungen durch Vornässen des Belages verhindert werden.

weber.fug 878

Reaktionsharzfuge

Eckfugen, Anschlussfugen zu Einbauteilen und Rohrdurchführungen sind elastisch mit einem für die Anwendung geeigneten Silikon auszuführen.

Je nach verwendeten Sanden können Farbabweichungen zu unseren mineralischen Fugenfüllern und Silikondichtstoffen auftreten.

Bei 2-Komponenten-Reaktionsharzen ist die Menge der Komponente B auf die Komponente A abgestimmt. Teilmengen sollten möglichst nicht entnommen werden.

Besondere Hinweise

Vorsicht beim Umgang mit der Härterkomponente. Diese ist alkalisch, hautaggressiv und kann Reizungen verursachen. Bitte die auf dem Gebinde angegebenen Schutzvorschriften beachten.

Zur Vermeidung von Blasenbildung frisch verfugte Fläche nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen.

Beständigkeitstabelle beachten.

Untergrundvorbereitung

Das Fugennetz muss trocken, frei von Klebemörtelresten und haftungsmindernden Bestandteilen sein. Ggf. Fugen vor Erhärten des Verlegemörtels auskratzen, sodass ein durchgehend gleichmäßiger Fugenquerschnitt erreicht wird.

Die Fugenränder sind von Öl und Fett zu befreien, ggf. mit **weber.sys 992** entfetten.

Das Verlegegut muss fest haften, d. h. der Verlegemörtel bzw. Fliesenkleber muss ausreichend getrocknet und abgebunden haben.

Verarbeitung

Komponente A (kleiner Behälter) restlos in die Komponente B (größerer Behälter) entleeren und mindestens 2 Minuten mit langsam laufender Bohrmaschine und aufgesetztem Rührpaddel (z. B. Rührpaddel Nr. 8) mischen.

Nach dem Mischen dürfen in der Masse keine Schlieren mehr sichtbar sein. Boden und Wandungen des Gefäßes sind deshalb beim Mischprozess besonders zu beachten.

Für die Verarbeitung an der Wand kann nach vollständigem Vermischen beider Komponenten bis 60 g **weber.sys Stellmittel** hinzugefügt und vollständig, knollenfrei untergemischt werden. Anschließend Material in größeres Gebinde einfüllen und ofengetrockneten Quarzsand 0,1 bis 0,3 mm (z. B. **weber.sys Hartquarzmaterial**) unter ständigem Rühren langsam zugegeben und weitere 2 Minuten rühren, bis eine homogene Masse entsteht.

Bei zusammenhängenden Flächen ist darauf zu achten, dass ein farblich einheitlicher Sand eingesetzt wird.

Fugenmörtel auf die zu verfugende Fläche auftragen und mit einem Epoxidharz-Fugbrett abziehen. Das Material kann auch mit der Hand- oder Druckluftspritze verarbeitet werden.

Nach dem Abziehen der Oberfläche, spätestens jedoch nach 20 Minuten, abhängig von Objekt- und Lufttemperatur, wird das verfugte Verlegegut vorgewaschen.

Bei glasierten, porenfreien Fliesen geschieht dieser Emulgiervorgang mit einem weichen Schwamm und wenig Wasser. Oberflächenstrukturierte Flächen oder Platten müssen mit einem Hartschwamm und wenig Wasser vorgereinigt werden.

Den evtl. verbleibenden Restschleier nochmals mit einem feuchten weichen Schwamm abwischen. Dem Reinigungswasser ca. 10 % Spiritus zusetzen.

Nach ca. 4 Std. bei + 20 °C ist eine Reinigung mit Wasser nicht mehr möglich. Bei Temperaturen über + 20 °C ist es vorteilhaft, den Plattenbelag sofort nach dem Abziehen mit Wasser zu benetzen, um die Reinigung zu erleichtern.

Im ausgehärteten Zustand ist das Material temperaturbeständig im Bereich von - 10 °C bis + 70 °C. Bei Dauernassbelastung beständig bis + 50 °C; temperaturschockbeständig (Dampfstrahl)

Materialbedarf

Spaltplatten 24 x 11,5 cm:	ca. 2,0 kg/m ²
benötigte Harzmenge:	ca. 0,72 kg/m ²
Fliesen 20 x 20 cm:	ca. 0,8 kg/m ²
benötigte Harzmenge:	ca. 0,29 kg/m ²

Verpackungseinheiten

Gebinde	Einheit	VPE / Palette
Doppelgebinde	4 kg	45 Kartons

weber.fug 878

Reaktionsharzfuge

Produktdetails

Farbe:

Grau

Lagerung:

Bei trockener, kühler (nicht unter + 5 °C) Lagerung im Originalgebinde ist das Material mind. 12 Monate lagerfähig.