

# Technisches Merkblatt



## Anwendungsgebiet

- als Bindemittel zur Herstellung von Reaktionsharzmörteln
- als Kleber und Reaktionsharzhaftbrücke
- als Reaktionsharzbeschichtung

## Produkteigenschaften

- sehr gute Haftung
- hohe Druck-, Biegezug- und Haftzugfestigkeit
- hohe Beständigkeit



## Universelles Reaktionsharzbindemittel zur Herstellung von Reaktionsharzmörtel/-beton, Haftbrücken, Kleber und Beschichtungen

### Anwendungsgebiet

weber.tec 793 eignet sich als Bindemittel für Reaktionsharzmörtel sowie als Haftbrücke, Kleber und Beschichtung.

### Produktbeschreibung

weber.tec 793 ist ein 2-komponentiges, transparentes Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis.

### Zusammensetzung

Epoxidharz

### Produkteigenschaften

- total solid
- hohe Druck-, Biegezug- und Haftzugfestigkeit
- ausgezeichnete Haftung auf Beton und Estrich
- innen und außen
- auf trockenen oder leicht feuchtem Untergrund einsetzbar
- beständig gegen zahlreiche verdünnte Säuren und Laugen
- beständig gegen tierische und pflanzliche Öle und Fette
- EMICODE EC 1: sehr emissionsarm

### Technische Werte

Auftragswerkzeug	Pinsel, Rolle, Spachtel
Verarbeitungstemperatur	+ 15 °C bis+ 30 °C
Aushärtezeit	ca. 12 h
Baustoffklasse	Efl-EN13501-1
Verarbeitungszeit	ca. 35 Min.
Begehbarkeit	nach ca. 24 h
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	ca. 50000
Mischungsverhältnis	Komp A : Komp B = 73 : 27
Begehbarkeit	nach ca. 24 h
Dichte	ca. 1.1 kg/dm <sup>3</sup>

### Qualitätssicherung

weber.tec 793 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle.

# Technisches Merkblatt



## Allgemeine Hinweise

- Alle Eigenschaften beziehen sich auf eine Temperatur von + 23° C ohne Zugluft und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50 %.
- Höhere Temperaturen und niedrigere Luftfeuchtigkeiten beschleunigen, niedrigere Temperaturen und höhere Luftfeuchtigkeiten verzögern den Reaktionsverlauf.
- Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit **weber.sys 992** reinigen.
- Reaktionsharzkunststoffe bedingen eine Betondruckfestigkeit von mind. 30 N/mm<sup>2</sup> und eine Oberflächenzugfestigkeit von größer/gleich 1,5 N/mm<sup>2</sup>. Die Betonfeuchte muss kleiner 4 Gew.-% sein. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3° C über der Taupunkttemperatur liegen.
- Die Verarbeitungszeit ist temperatur- und gebindegrößenabhängig. Größere Gebinde und höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.
- Nicht bei Regen oder drohendem Regen verarbeiten.
- Bei gas- und wasserdichten Beschichtungen sind Ablösungen infolge Dampfdruck und Frost-Tausalzschäden nicht vollständig auszuschließen.

## Untergrundvorbereitung

- Die Untergründe müssen ausreichend tragfähig, sauber, trocken, formbeständig und frei von haftungsmindernden Stoffen sein. Lose oder abblätternde Mörtel- und Anstrichreste, sind sorgfältig zu entfernen.
- Als Vorbehandlungsverfahren eignen sich Fräsen, Kugelstrahlen, etc.

## Verarbeitung

### Mischen

- Bei 2-Komponenten-Reaktionsharzen ist die Menge der Komponente B auf die Komponente A abgestimmt. Teilmengen sollten möglichst nicht entnommen werden.
- Komponente B restlos in Komponente A entleeren.
- Das Mischen erfolgt im Behälter der Komponente A mit langsam laufender Bohrmaschine und aufgesetztem Rührpaddel Nr. 2 / 8. Rand und Bodenbereiche miterfassen, Mischzeit ca. 2 Min. bis zur Erzielung einer homogenen, schlierenfreien Masse. Zur Verhinderung von Restanhaftungen der Komponente B etwas angerührtes Material umfüllen kurz durchrühren und danach wieder zurück füllen. Dann nochmals rühren.

### Reaktionsharzmörtel

- Quarz- oder Rheinsand (max. 5 Gew.-% Wasser) im Verhältnis 1 RT Harz : 4 RT Sand mischen, Schichtdicke 6 mm bis 20 mm.
- Wegen der Zähigkeit des Materials sind Zwangsmischer empfehlenswert.
- Nach Auftrag des Mörtels auf entsprechende Schichtdicke abziehen und glätten.

### Reparatur schadhafter Böden

- Grundieren mit **weber.prim 807**.
- Haftbrücke mit **weber.tec 793** aufbringen und frisch-in-frisch Mörtel aus 1 RT **weber.tec 793** und 3 bis 5 RT Quarzsand aufbringen. Bei Auftragsdicken / Vertiefungen bis 2 cm Körnung: 0 bis 4 mm, über 2 cm Körnung: 0 bis 8 mm wählen.

### Anstrich

- Grundieren mit **weber.prim 807**.
- Auf die noch klebrige Grundierung erfolgt ein 1- bis 2-maliger Deckanstrich. Wartezeit zwischen den Anstrichen sollte so bemessen sein, dass der Anstrich klebrig ist, wenn der nächste aufgebracht wird.
- Eine Absandung des Anstrichs mit Quarsand im Überschuss gestattet längere Zwischenzeiten und erhöht die Haftung.
- Je nach Untergrund, Auftragsmenge, Temperatur und Luftzirkulation kann die Überarbeitungszeit ca. 0,5 bis 10 Stunden betragen.

## Verbrauch / Ergiebigkeit

pro Anstrich :	ca. 200 - 400 g/m <sup>2</sup>
Haftbrücke :	ca. 400 - 700 g/m <sup>2</sup>
als Reaktionsharzmörtel bei 1 RT Harz : 4 RT Sand bei 10 mm Schichtdicke :	ca. 2,9 kg/m <sup>2</sup>

## Verpackungseinheiten

# Technisches Merkblatt



Gebinde	Einheit	VPE / Palette
2-Komponenten-Gebinde	1 kg	9 Stück / Karton
2-Komponenten-Gebinde	3 kg	56 Stück
2-Komponenten-Gebinde	8 kg	45 Stück

## Produktdetails

**Farbe:**

Transparent

**Lagerung:**

Bei trockener Lagerung im original verschlossenen Gebinde ist das Material min. 24 Monate lagerfähig.