

WEVO-PLASTIC LM 50

Für die Beschichtung von Stützenfüßen zum Eingießen in Fundamente

Für das Verfahren zur Einspannung von Stützen aus Brettschichtholz durch Verguss in Stahlbetonfundamente hat die Studiengemeinschaft Holzleimbau e.V. Wuppertal unter der Nummer Z-9.1-136 erstmals am 31.01.84 vom Institut für Bautechnik Berlin einen Zulassungsbescheid erhalten.

WEVO-PLASTIC LM 50

Dieses wurde vom Lehrstuhl für Baukonstruktion und Holzbau an der technischen Universität München als Beschichtungsmaterial für geeignet befunden und ist deshalb vom Institut für Bautechnik in Berlin ebenfalls zugelassen.

WEVO-PLASTIC LM 50 ist ein lösungsmittelfreies, modifiziertes Epoxidharz, das mit WEVO-Härter 50 und einem geeigneten Füllmittel verarbeitet wird. Das ausgehärtete Harz ist fugenfüllend und gegen übliche Klimaeinflüsse beständig.

Anwendungsbereich

Die Stützen aus Brettschichtholz zur Einspannung durch Verguss in Stahlbetonfundamenten dürfen für tragende Holzkonstruktionen angewendet werden, die nach der Norm DIN EN 1995-1-1:2010-12+A2:2014-07 in Verbindung mit DIN EN 1995-1-1/NA:2013-08 zu bemessen und auszuführen sind, soweit in dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nichts anderes bestimmt ist.

Die eingespannten Stützen dürfen nur in Bauwerken verwendet werden, in denen die Umgebungsbedingungen der Nutzungsklasse 1 und 2 nach DIN EN 1995-1-1 auftreten und die Stützen einschließlich ihres Einspannbereiches Niederschlägen sowie sonstiger Nässe (auch solcher aus der Nutzung) nicht ausgesetzt sind.

Die Fundamentsohle muss mindestens 0,5 m über dem höchsten Grundwasserstand liegen, sofern nicht besondere Maßnahmen zur Abhaltung des Grundwassers vom Fundament getroffen werden.

Die Verwendung der eingespannten Stützen ist nur bei vorwiegend ruhenden Belastungen (siehe DIN 1055-3:2006-03, Abschnitt 3) bzw. bei nicht ermüdungsrelevanten Einwirkungen (siehe DIN EN 1990:2012-12 und DIN EN 1991-1-1:2010-12 in Verbindung mit DIN EN 1991-1-1/NA:2010-12) zulässig.

Für die Stützen darf nur Brettschichtholz nach DIN EN 14080:2013-09 in Verbindung mit DIN 20000-3:2015-02 verwendet werden.

Die Bestimmungen des Zulassungsbescheides Z-9.1-136 sind zu beachten.

Verarbeitungshinweise

Lagerung:

Harz und Härter sind in verschlossenen Gebinden bei Temperaturen von min. 20 °C zu lagern.
Lagerdauer von Harz und Härter bei 20 °C: ca. 12 Monate

Sind Harz und Härter durch zu niedrige Lagertemperaturen kristallisiert, müssen sie vor der Verarbeitung durch Erwärmen im Wasserbad bei 50 - 60 °C und Umrühren wieder in den normalen Zustand gebracht werden. Die Kristallisation zeigt sich als Trübung und/oder Verdickung. Verarbeitungsfähig ist nur völlig klares, durchsichtiges Material.

Herstellen des Harz-/Härter-Gemisches

Mischungsverhältnis: 100 Gewichtsteile WEVO-PLASTIC LM 50
60 Gewichtsteile WEVO-Härter 50

Als Träger für die Beschichtung sind Glasfasergewebematten mit einem Gewicht von 400 bis 500 g/m² zu verwenden. Sofern Glasfasergewebematten nicht verwendet werden sollen, sind dem Beschichtungsstoff jeweils 3 bis 5 Gewichtsprozent Glasfaserschnitzel (Faserlänge etwa 2 cm bis 3 cm) beizumischen.

Die Mengen sind unbedingt genau abzuwiegen. Zur Entnahme aus den Gebinden müssen für Harz und Härter getrennte Werkzeuge benutzt werden. Die Mischung sorgfältig herstellen, insbesondere das an Boden und Wänden des Anrührgefäßes haftende Material immer wieder abstreifen. Die Mischung ist vollständig, wenn das Material keine Schlieren mehr zeigt.

Auftrag

1. Beschichtung mit Glasfasern

Die Beschichtung ist in 2 Arbeitsgängen mit einer Lage Glasfasergewebe und einer planmäßigen Dicke von 2 mm fachgerecht aufzubringen. Es sind insgesamt ca. 2 l/m² aufzubringen. Die Beschichtung muss mindestens 1,2 mm dick sein. Nach dem Aufbringen der ersten Beschichtung ist eine Lage Glasfasergewebematte in die noch frische Beschichtung einzuarbeiten und in einem zweiten Arbeitsgang zu überstreichen. Das Glasfasergewebe entfällt, sofern dem Beschichtungsstoff Glasfaserschnitzel beigemischt wurden. Die Aushärtezeit muss mindestens 48 Stunden betragen. Die Kanten der Stützen sind im zu beschichtenden Bereich vor der Beschichtung mit einem Radius von etwa 30 mm abzurunden.

2. Verguss in Hülsen

Der Einspannbereich der Stütze ist im Werk mit einer Hülse zu ummanteln, die aus wasserdicht verlötetem oder verschweißtem Blech (Kupfer- oder Zinkblech mindestens 1 mm dick bzw. Stahlblech mindestens 2 mm dick) bestehen muss. Die Ummantelung muss so erfolgen (mittels Abstandhalter), dass allseitig zwischen Stütze und Blech ein Abstand von etwa 4 mm verbleibt. Die Ummantelung muss mindestens bis Fußbodenoberkante und mindestens bis 50 mm über Fundamentoberkante hoch geführt sein. Die Kanten der Stütze sind im zu ummantelnden Bereich vor der Ummantelung abzufasen. Die Breite der Fase muss mindestens 10 mm betragen. Der Raum zwischen Blechhülse und Stütze ist allseitig (auch im Stirnflächenbereich) vollständig mit einem Verfüllstoff zu vergießen. Die Aushärtezeit muss mindestens 48 Stunden betragen.

Gebrauchsdauer

Bei größeren Ansatzmengen wird die Gebrauchsdauer des Materials durch exotherme Reaktion stark verkürzt, weshalb die Ansatzmengen möglichst klein gehalten werden und ca. 1.000 g nicht übersteigen sollten. Für Ansatzmengen von ca. 1.000 g können folgende Richtlinien zugrunde gelegt werden.

Temperatur	15°C	20°C	30°C
Gebrauchsdauer in Minuten bei einer Ansatzmenge von ca. 1000 g	ca. 100	ca. 60	ca. 30

Aushärtezeit

Temperatur	15°C	20°C	30°C
Aushärtezeit in Stunden bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 72 Stunden	ca. 16 Stunden	ca. 8 Stunden

Für die Aushärtung ist eine Mindesttemperatur von 15°C unbedingt einzuhalten.

Der zweite Beschichtungsgang zur Erreichung der vorgeschriebenen Schichtdicke von ca. 2 mm kann aufgebracht werden, sobald die erste Beschichtung griff trocken ist, das heißt:

Temperatur	15°C	20°C	30°C
Wartezeit in Stunden bis zweiter Beschichtungsgang aufgebracht werden kann	ca. 12 Stunden	ca. 8 Stunden	ca. 4 Stunden

Reinigung der Geräte

Nicht ausgehärtete Materialreste können z. B. mit Spezialreiniger UL 607 (Lösungsmittelhaltig) entfernt werden. Die Hände müssen sofort nach der Arbeit mit warmem Wasser und Seife gewaschen werden. Die Pflege der Hände mit einer Schutzsalbe ist zu empfehlen.

Lagerung

Harz und Härter sind in verschlossenen Gebinden bzw. Kartuschen bei Temperaturen von mindestens +15°C und nicht über +30°C zu lagern. Die optimalen Lagertemperaturen liegen im Bereich von +15°C bis +25°C.

Haltbarkeit

Die Haltbarkeit/Lagerstabilität von Harz und Härter in den original verschlossenen Gebinden und bei Lagertemperaturen von +15°C bis +25°C beträgt 12 Monate.

Schutzmaßnahmen

Die für den Umgang mit chemischen Stoffen empfohlenen Schutzmaßnahmen sind zu beachten. Dies gilt hauptsächlich für überempfindliche oder ungeübte Personen. In erster Linie ist auf größte Reinlichkeit Wert zu legen. Dazu gehört das Waschen nach der Arbeit und vor den Mahlzeiten. Für eine gute Belüftung des Arbeitsplatzes ist zu sorgen. Der Hautkontakt mit sämtlichen Klebstoffen sollte vermieden werden. Da besonders bei Zweikomponenten-Klebstoffen Reaktionsdämpfe entstehen können, empfiehlt es sich, die Arbeitsplätze abzusaugen, wobei die Absaugung vom Körper des Verarbeiters weg erfolgen muss.

Die in diesem Merkblatt beschriebenen Materialien sind nicht feuergefährlich.

Weitere Informationen können Sie aus unseren Sicherheitsdatenblättern entnehmen

Zuständig für den Verkauf und technische Beratung:

ULRICH LÜBBERT
Warenhandel GmbH & Co. KG
Norderstedter Straße 26
24558 Henstedt-Ulzburg

Telefon: +49 (0) 4193 – 89780
Fax: +49 (0) 4193 – 8978-18

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“.

plastic_lm50_beschichtung_stützenfüsse
gültig ab 04/18 ersetzt Ausgabe vom --/--