

## WEVOPOX 20 mit WEVODUR B 20

für die Beschichtung von Stützenfüßen aus Brettschichtholz zur Einspannung durch Verguss in Stahlbetonfundamente nach Allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-9.1-136

### Eigenschaften

WEVOPOX 20 mit WEVODUR B 20 (alte Bezeichnung WEVO-Spezialharz EP 20 mit WEVO-Härter B 20) ist ein lösungsmittelfreies, modifiziertes 2 - Komponenten-Epoxidharzsystem. Der ausgehärtete Klebstoff ist gegen übliche Klimaeinflüsse beständig.

### Anwendung

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 in Verbindung mit DIN EN 1995-1-1/NA 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, Abschnitt 3) bzw. bei nicht ermüdungsrelevanten Einwirkungen (siehe DIN EN 1990 und DIN EN 1991-1-1 in Verbindung mit DIN EN 1991-1-1/NA) zulässig.

Für die Stützen darf nur Brettschichtholz nach DIN EN 14080 in Verbindung mit DIN 20000-3 verwendet werden.

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

### Viskositäten

Viskositäten bei:	15°C	20°C	30°C
	mPa.s	mPa.s	mPa.s
WEVOPOX 20	8.000 – 14.000	5.000 – 7.000	1.800 – 3.800
WEVODUR B 20	400 – 800	300 – 600	200 – 400
Gemisch	1.400 – 2.400	1.000 – 2.000	600 – 1.200

## Dichte + Farbe

Dichte bei:	15 - 25°C	Farbe
	g/cm <sup>3</sup>	
WEVOPOX 20	1,13 – 1,18	gelblich
WEVODUR B 20	0,95 – 0,99	bräunlich

## Herstellung des Harz-Härtergemisches

**Mischungsverhältnis: 100 Gewichtsteile WEVOPOX 20 : 45 Gewichtsteile WEVODUR B 20**

Als Träger für die Beschichtung sind Glasfasergewebematten mit einem Gewicht von 400 bis 500 g/m<sup>2</sup> 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.

### Mischung von Hand:

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/m<sup>2</sup> 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 (Mischung von Hand) bei einer Ansatzmenge von ca. 1.000 g

Bei größeren Ansatzmengen wird die Gebrauchsdauer des Klebstoffes durch eine ausgeprägte exotherme Reaktion stark verkürzt. Die Ansatzmengen sollten deshalb möglichst klein gehalten werden und 1.000 g nicht überschreiten. Folgende Richtzeiten können für eine Ansatzmenge von 1.000 g zugrunde gelegt werden:

Temperatur	15°C	20°C	30°C
Gebrauchsdauer in Minuten bei einer Ansatzmenge von ca. 1000 g	ca. 60 – 120	ca. 60 – 120	ca. 30 – 60

## Aushärtungszeiten

Temperatur	15°C	20°C	30°C
Aushärtezeit in Stunden bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 72 Stunden	ca. 24 – 36 Stunden	ca. 18 – 24 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. 24 Stunden	ca. 18 Stunden	ca. 12 Stunden

## Reinigung der Geräte

Nicht ausgehärtete Materialreste können z. B. mit SPEZIALREINIGER UL 607 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.

Das Harz (WEVOPOX 20) ist weitgehend kristallisationsstabil.

Der Härter kann bei niedrigen Temperaturen unterhalb 0°C kristallisieren. Durch Erwärmen im Wasserbad bei 50-60°C und durch Umrühren kann er wieder in den normalen Zustand zurückgeführt werden.

Aus Gründen der Verarbeitungssicherheit wird in den kalten Monaten empfohlen beide Komponenten auf 30°C zu erwärmen, da nicht eindeutig feststellbar ist, ob die Verdickung durch die niedrige Temperatur oder durch bereits einsetzende oder fortgeschrittene Kristallisation verursacht wurde. Im Zweifelsfall „kältegeschädigte“ Produkte nicht mehr verwenden.

## Schutzmaßnahmen

Die für den Umgang mit chemischen Stoffen empfohlenen Schutzmaßnahmen sind zu beachten. Auf größte Reinlichkeit ist 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.

Die Produkte getrennt von Nahrungs- und Genussmittel, starken Oxidationsmitteln, starken Säuren und starken Basen halten.

Weitere Informationen können Sie aus unseren Sicherheitsdatenblättern entnehmen.

## Zuständig für den Verkauf und technische Beratung:

Lübbert Warenhandel GmbH  
Traberweg 2  
22159 Hamburg  
Telefon: +49 (0) 40 226 59 22 70  
Mail: info@holzleime.de

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