

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	Pinzel, Rolle, Spachtel
Verarbeitungstemperatur	+ 15 °C bis + 30 °C
Aushärtezeit	ca. 12 h
Baustoffklasse	Efl-EN13501-1
Verarbeitungszeit	ca. 35 Min.
Begehrbarkeit	nach ca. 24 h
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	ca. 50000
Mischungsverhältnis	Komp A : Komp B = 73 : 27
Dichte	ca. 1.1 kg/dm³

Qualitätssicherung

Technisches Merkblatt



weber.tec 793 unterliegt einer ständigen Gütekontrolle.

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/mm² und eine Oberflächenzugfestigkeit von größer/gleich 1,5 N/mm². 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

Trockenen Quarz- oder Rheinsand 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 Auftragdicken / 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

Technisches Merkblatt



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

Verpackungseinheiten

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.