



# GranuElast Agility

## Gummi-Beschichtung zum Selbstverlegen



### Verarbeitungs-Hinweise

#### Verarbeitungs-Voraussetzungen

**Verarbeitungs-Temperatur:** 7 bis max. 30 Grad Celsius

**Luftfeuchtigkeit:** max. 75 Prozent

**Lagerung:** Bindemittel max. 6 Monate im verschlossenen Originalgebinde trocken und kühl,  
EPDM-Granulat mind. 3 Jahre  
Haft-Grundierung: max. 3 Monate

*Tragen Sie geeignete Schutzhandschuhe und Kleidung. Hautkontakt vermeiden. Augen schützen.*

#### 1. Untergrund-Vorbereitung / Grundierung

Der Untergrund muss sauber, fett- und ölfrei, fest, trocken und frei von losen Teilen und haftungsmindernden Substanzen und Altanstrichen oder Klebe-Resten sein. Den Untergrund reinigen. Unebenheiten vorher ausgleichen. Zum Ausgleich unebener, rauer oder rissiger Untergründe muß Material-Mehrverbrauch gesondert einkalkuliert werden, da er in den Verbrauchs-Angaben des System-Pakets nicht berücksichtigt ist.



Haftgrundierung mit Rolle oder Pinsel aufbringen. Die Grundierung ist sehr sparsam im Verbrauch - max. 120 g pro m<sup>2</sup> in einem Auftrag. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Grundierung nicht im Überschuss aufgetragen wird. Keine Material-Pfützen stehen lassen, sonst Risiko des Aufschäumens! Das Material muß gründlich ausgerollt / ausgestrichen werden. Falls erforderlich, z.B. bei saugenden Untergründen, nach der Trocknung einen zweiten Auftrag vornehmen. Zur Verbesserung der Haftvermittlung kann die frische Grundierung fein mit feuergetrockneten Quarzsand dünn abgestreut werden.

**Mögliche Untergründe:** Holz, Druckplatte, Metall, mineralischen und keramischen Untergründe

**Hinweis:** Aluminium, aber auch metallische Untergründe, haben keine guten Haftvermittlungs-Eigenschaften. Diese sind vor dem Auftragen der Grundierung deshalb zu entfetten (mit einem mit Lösemittel getränkten Lappen gründlich abreiben). Es wird empfohlen - wenn möglich - die Bleche an der Oberfläche anzuschleifen.

**Trocknungszeit der Grundierung:** ca. 12 bis 20 Stunden

#### 2. Anmischung

Gummi-Granulat in ein Misch-Gefäß/Eimer schütten. Es muß sichergestellt sein, dass das Mischgefäß absolut trocken und sauber ist. Bindemittel entsprechend dem vorgegebenen Mischungs-Verhältnis zugeben. In dem gelieferten System-Paket ist immer die Menge des gelieferten Bindemittels auf die Menge des gelieferten Gummi-Granulats genau abgestimmt.

Der Bindemittel-Anteil beträgt immer 20 Prozent. Daraus ergibt sich ein Mischungsverhältnis von::

**1:5** (Gewichtsanteil) = Bindemittel zu Gummi-Granulat  
**Beispiel:** - 3,5 kg Gummi-Granulat (5)  
                  - 0,7 kg Bindemittel (1)



Gummigranulat und Bindemittel werden nun mit einersam laufenden maschinell angetriebenen Mischwerkzeug (zum Beispiel Wendel-Rührwerk aufgesetzt auf Handbohrmaschine) gründlich mindestens 3 Minuten durchschmischt. Das Gummi-Granulat muß vollständig vom Bindemittel umhüllt sein. Es wird empfohlen, bei Benutzung einer Handbohrmaschine mit Wendel-Rührer in einem Misch-Vorgang nicht mehr als 6 kg-Gummi-Granulat zu Mischung anzusetzen, da bei größeren Materialmengen eine gründliche Durchmischung nicht gewährleistet ist. Bei Benutzung von Handrührwerken oder Betonmischern - unbedingt auf Sauberkeit achten - ist die Anmischung von max. 25 kg möglich.

Werden Teilmengen angemischt immer das Mischungsverhältnis von 1:5 beachten!

*Gummi-Granulat und Bindemittel mit mechanisch angetriebenen Rührwerk gründlich vermischen*



Alle Angaben beruhen auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen Gewähr für die Qualität der von uns gelieferten Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir jedoch nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die korrekte Verarbeitung unserer Produkte und die Verarbeitungsbedingungen haben. Verwendungs-Vorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Im Übrigen gelten für die Mängelhaftung unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Mit dieser Druckschrift verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit.



Die angemischte Menge auf die mit Haftgrundierung vorbehandelte und getrocknete Fläche schütten und mittels Glättkelle/-schwert o. Ä. Werkzeug verteilen, verdichten und glätten. Auf größeren Flächen können Einbaufertiger bzw. Leisten zu Hilfe genommen werden, über die das Mischgut gerade abgezogen, verdichtet und geglättet wird. Leisten danach sofort entfernen, Anschlussstellen verfüllen und abglätten!

Es wird empfohlen, zum Abschluß die Glättkelle anzuwärmen und damit mit leichtem Druck die Oberfläche anzupressen. Die Oberfläche wird damit verfeinert, der Oberflächen-Verbund verdichtet und Abrieb bei späterer Nutzung reduziert.



*Glättkelle anwärmen, z.B. mit einem Gaskartuschen-Brenner, und mit leichtem Druck die Beschichtung an der Oberfläche verpressen*

Die Trocknungs- und Aushärtungszeit beträgt abhängig von jeweiliger Umgebungs-Temperatur und Luftfeuchtigkeit 24 bis 48 Stunden:

**Trocknung und Härtung / Begehbarkeit:**

10 Grad Celsius + 65 % rel. LF = nach 24 bis 48 h

20 Grad Celsius + 50 % rel. LF = nach 18 bis 30 h

30 Grad Celsius + 75 % rel. LF = nach 12 bis 24 h

**Unbedingt beachten:**

Während der Verarbeitung und innerhalb der Trocknungs- und Härtungsphase darf das Produkt nicht in Kontakt mit Feuchtigkeit kommen. In dieser Zeit die zu verlegende Fläche vor Nässe (z.B. Regen) schützen!

Durchgehärtete Gummi-Beläge sind frost- und witterungsbeständig

Foto-Nachweis: Fotos (4) PL-Medien-Agentur