

ELIMINATOR®

Anwendungsrichtlinien für Brückendecks mit Gussasphalt-Oberflächenbelag (Stahlträger)

Stirling Lloyd ist jetzt GCP Applied Technologies (UK) Ltd

Inhalt

1. Einführung
2. Leistungsumfang
3. Oberflächenvorbereitung
4. Detaillierung
5. Systemanwendung
6. Auftragen der Grundierung
7. Aufbringen der ELIMINATOR® Membran
8. Aufbringen der ELIMINATOR® Patch Repair Membran
9. Überlappen an Tagesfugen
10. Grobschliff
11. Aufbringen der ELIMINATOR®/Schubverzahnungsschicht
12. Aufbringen der Tack Coat Haftbrücke
13. Schäden beheben
14. Oberflächenbelag
15. Qualitätssicherung
16. Reinigung von Werkzeugen und Ausrüstungen
17. Verpackung und Lagerung von Materialien vor Ort
18. Gesundheit und Sicherheit
19. Fertigstellung

Anhänge

1. Taupunkt-Berechnungstabelle
2. Aushärtungstabelle für Zed S94 Primer
3. Aushärtungstabelle für ELIMINATOR® Membran (Sprühqualität)
4. Aushärtungstabelle für ELIMINATOR® Patch Repair
5. Lebensdauer von „katalysiertem“ ELIMINATOR® in Sprühqualität, Teil B
6. Zeiten für die Oberflächenbeschichtung auf ELIMINATOR® Membran
7. Plandetail Überlappen – Stahldeck

1. Einführung

- 1.1. Dieses Dokument sollte vor Beginn der Anwendung vollständig gelesen werden. Es wird empfohlen, diese Anwendungsrichtlinien in Verbindung mit den entsprechenden Produktdatenblättern zu lesen.
- 1.2. Das ELIMINATOR® Abdichtungssystem besteht aus einer Reihe von Standardelementen:

STAHLGRUNDIERUNG

- Zed S94 Primer für Stahl – Eine einkomponentige, lufttrocknende Korrosionsschutzgrundierung für Metall.

ABDICHTUNGSMEMBRAN

- ELIMINATOR® Membran in Sprühqualität – eine dreikomponentige, reaktive Membran, bestehend aus den Basisharzen Teil A und B und einem Pulverkatalysator (BPO). In einer einzigen Schicht aufzubringen, gelb pigmentiert.

ODER

ABDICHTENDES FLICKENREPARATUR-MATERIAL

- ELIMINATOR® Patch Repair (HG) – eine zweikomponentige reaktive Membran, bestehend aus einem Basisharz und einem Pulverkatalysator (BPO). In einer Schicht aufzubringen, gelb pigmentiert

SCHUBVERZÄHNUNGSSCHICHT

- ELIMINATOR® Membran in Sprühqualität – eine dreikomponentige, reaktive Membran, bestehend aus den Basisharzen Teil A und B und einem Pulverkatalysator (BPO). In einer einzigen Schicht aufzubringen, weiß oder grau pigmentiert und mit einer Schubverzahnung aus Zuschlagstoffen (2-3 mm) abgestreut.

HAFTBESCHICHTUNG

- Tack Coat No. 2 – ein einkomponentiger, lufttrocknender Methacrylat-Copolymer-Schmelzkleber.

- 1.3. Nur von GCP Applied Technologies geschulte Auftragnehmer sind berechtigt, das ELIMINATOR® System anzuwenden.

2. Leistungsumfang

- 2.1. Das Aufsichts- und Betriebspersonal muss klare Anweisungen für den Umfang der in jeder Phase der Installation durchzuführenden Arbeiten erhalten, einschließlich der Definition der Anwendungsgrenzen, spezifischer Detailanforderungen, Rollen und Verantwortlichkeiten usw.
- 2.2. Nach Abschluss jeder Anwendungsphase dürfen Folgearbeiten erst dann durchgeführt werden, wenn der betreffende Bereich offiziell inspiziert und übergeben wurde (z. B. darf mit der Grundierung erst begonnen werden, wenn die Oberflächenvorbereitung genehmigt wurde). Dies ist schriftlich zu bestätigen.

3. Oberflächenvorbereitung

3.1. Allgemeines

- 3.1.1. Es ist hervorzuheben, dass der Erfolg jedes Oberflächenbeschichtungssystems von der Gründlichkeit der Oberflächenvorbereitung abhängt.
- 3.1.2. Beim Freilegen der vorhandenen Überlappungskante für die ELIMINATOR® Membran (aus den Arbeiten in Phase I) muss darauf geachtet werden, dass die freiliegende gelbe Membran stets eine Überlappungsbreite von mindestens 50 mm aufweist.
- 3.1.3. Der Einsatz von Schleif- und/oder Schneidegeräten muss so gesteuert werden, dass die Zuschlagstoffe von der Oberfläche der ELIMINATOR® Überlappung entfernt werden und der Untergrund nicht beschädigt wird.
- 3.1.4. Sägeblätter müssen auf eine angemessene Tiefe eingestellt werden, damit überschüssige Membran entfernt werden kann, um eine gerade Überlappungskante zu erhalten, ohne dass sich die verbleibende Dachbahn ablöst, und ohne dass es zu einem Kontakt mit dem Untergrund kommt.
- 3.1.5. An allen vorbereiteten Untergründen sind Haftungsprüfungen mit einer Mindesthäufigkeit von 1 Prüfung pro 50 m² durchzuführen. Alle Abweichungen in der Oberflächenausführung des Untergrunds werden geprüft (z. B. Metallisierung usw.). Die Prüfung muss einem anerkannten Standard entsprechen (z. B. BS EN 4624:2003 oder ASTM 4541-02).

3.3. Oberflächenvorbereitung von Stahluntergründen

- 3.3.1. Falls der Stahluntergrund freiliegt, muss die Oberflächenausführung der schwedischen Norm SIS 05 59 00 (1967) Sa 2.5 entsprechen.
- 3.3.2. Metallisierte Oberflächen, die nach der Vorbereitung des Untergrunds bestehen bleiben, können beschichtet werden, vorausgesetzt, sofern die Haftungsprüfungen bestätigen, dass sie ordnungsgemäß gebunden und frei von Mängeln, Korrosion usw. sind.
- 3.3.3. Schweißnähte müssen auf Blasen und andere Unregelmäßigkeiten untersucht werden. Laminierungen und scharfe Kanten müssen durch Abschleifen entfernt werden. Falls erforderlich, sollte der Ingenieur die entsprechenden Abhilfemaßnahmen anweisen.
- 3.3.4. Flussmittel und andere Verunreinigungen müssen nach dem Schweißen gründlich vom Stahluntergrund entfernt werden.
- 3.3.5. Alle Oberflächen müssen frei von Rost, Schmutz, Zunder und anderen Verunreinigungen sein.
- 3.3.6. Vor jeder Strahlreinigung muss die Oberfläche gründlich entfettet werden.
- 3.3.7. Wenn mechanische Bürsten oder Schleifmaschinen verwendet werden, muss darauf geachtet werden, dass die Stahloberfläche nicht poliert wird.
- 3.3.8. Wenn eine Niederdruck-Nassstrahlreinigung durchgeführt werden soll, muss das Deck unmittelbar nach Erreichen eines sauberen Zustands getrocknet werden, um eine Oxidation des Stahls zu verhindern.
- 3.3.9. Das Stahlprofil sollte bei der Messung nach der Strahlreinigung innerhalb eines Bereichs von 75–110 Mikron liegen. Stahlprofile mit einer Stärke von mehr als 110 Mikron können behandelt werden, sofern beim Grundieren besonders darauf geachtet wird, dass die Grundierschicht gleichmäßig aufgetragen wird, um eine angemessene Abdeckung des Stahls zu gewährleisten, ohne dass sie so dick aufgetragen wird, dass Lösungsmittel eingeschlossen werden könnten.
- 3.3.10. Nach der entsprechenden Untergrundvorbereitung müssen alle Rückstände von der Oberfläche entfernt werden. Die Oberfläche sollte dann vor dem Auftragen der Grundierung vollständig getrocknet sein.
- 3.3.11. Der vorbereitete Untergrund muss dann vom autorisierten Auftragnehmer geprüft und genehmigt werden, um sicherzustellen, dass die Vorbereitungsarbeiten zufriedenstellend sind und der fertige Untergrund den erforderlichen Standards entspricht.
- 3.3.12. Innerhalb von drei Stunden nach der Strahlreinigung und vor einer Verunreinigung oder Reoxidation des Stahls müssen alle Strahlmittelrückstände und Ablagerungen vollständig von der Oberfläche entfernt und der Zed S94 Primer aufgetragen werden, um eine Beschädigung des Stahls zu verhindern.
- 3.3.13. Vor dem Auftragen der Grundierung sind in der erforderlichen Häufigkeit Haftprüfungen durchzuführen.

- 3.3.14 Für die Haftzugfestigkeit ist ein Mindestwert von 2,0 MPa erforderlich. Dies lässt sich mit dem ELIMINATOR® System auf korrekt vorbereitetem Stahl leicht erreichen. Alle Ergebnisse sind im Qualitätssicherungs- und Materialprotokoll der Baustelle zu dokumentieren. Bei Fehlern sollten auch diese mit ihrem Typ aufgezeichnet werden. Wenn ein Wert unter diesen Anforderungen liegt, wenden Sie sich bitte an unsere Kundendienstabteilung.

4. Detaillierung

- 4.1. Die Detaillierung ist baustellenspezifisch. Die Behandlung dieser Details wird im Voraus zwischen GCP Applied Technology, dem autorisierten Auftragnehmer und dem Auftraggeber vereinbart.
- 4.2. Die Detaillierung für die zwischen den einzelnen Phasen vorzusehende Längsüberlappung (sofern zutreffend) ist gemäß dem Standarddetail festzulegen. Siehe Anhang 7.

5. Systemanwendung

- 5.1. Die Anwendung kann fortgesetzt werden, solange die Luft- und Untergrundtemperaturen zwischen -10°C und +50°C liegen, vorausgesetzt, der Untergrund liegt über dem Taupunkt. Dies kann mithilfe der Taupunkttafel berechnet werden. Siehe Anhang 2. Für Anwendungen außerhalb des Temperaturbereichs von 0°C bis +30°C sind geringfügige Änderungen am Aushärtungsmechanismus erforderlich. *(Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an unsere Kundendienstabteilung).*
- 5.2. Für alle Sprühanwendungen von Membranen wird die Verwendung einer mobilen Spritzkabine empfohlen, um die Auswirkungen von Seitenwind und Zugluft vorbeifahrender Fahrzeuge zu minimieren. Der Einsatz solcher Spritzkabinen verhindert, dass Overspray auf den vorbeifahrenden oder stehenden Verkehr gelangt, verringert die Wellenbildung der aufgetragenen Membran (indem sie die Anwendung bei reduziertem Ausstoßdruck ermöglicht) und reduziert den zusätzlichen Materialverlust, der mit dem Sprühen bei Wind verbunden ist.
- 5.3. Die Verwendung von Spritzschutzwänden kann für den lokalen Schutz (z. B. kleine Reparaturen usw.) in Betracht gezogen werden, kann jedoch bei größeren Anwendungen (mit zunehmender Dicke der Membran) umständlich werden. Da sie nicht zu 100 % wirksam sind, um Overspray zu verhindern, sollten sie angesichts des ständig vorhandenen und nahen Verkehrs nicht als Teil der allgemeinen Anwendung verwendet werden.
- 5.4. Eine höhere Windgeschwindigkeit kann die Deckungsraten beeinflussen und die Auswirkungen von Overspray verschlimmern, obwohl diese Effekte durch die Anpassung des Ausgabedrucks, die Auswahl der Düse und die Verwendung von Düsenverlängerungen gemildert werden können.
- 5.5. Die Erfahrung vor Ort zeigt, dass bei Windgeschwindigkeiten von über 24 km/h (einschließlich Spitzenböen) die Anwendung schwierig wird, es sei denn, es wird eine Art Windschutz verwendet. Das Sprühen sollte unterbrochen werden, wenn die Fortsetzung des Sprühvorgangs zu gefährlich wird, z. B. wenn die Gefahr besteht, dass Gegenstände durch die Luft fliegen, oder wenn nach Ansicht des autorisierten Auftragnehmers die Einhaltung der Qualitätssicherung des Herstellers gefährdet ist oder das Risiko einer Kontamination von in der Nähe befindlichen Gegenständen oder Personen nicht ausgeschlossen werden kann.
- 5.6. Das fertige Beschichtungssystem muss in Textur und Aussehen einheitlich sein. Der autorisierte Auftragnehmer wird eine Abdeck- und Schutztechnik entwickeln, um Overspray zu kontrollieren und eine akzeptable Verarbeitung aller Überlappungen und Kanten sicherzustellen. Kein Element des Systems darf gefalzt werden. Alle Sprüharbeiten müssen entweder an einer abgeklebten Kante oder an einer geeigneten Schutzplatte, z. B. einem 1,2 m x 0,6 m großen Brett, abgeschlossen werden, um sicherzustellen, dass die richtige Schichtdicke aufgetragen wird und keine ausgefranzten Kanten entstehen.
- 5.7. Wenn im Verlauf der Arbeiten die Gefahr einer Kontamination durch andere Gewerke besteht, sollte ein angemessener Schutz vorgesehen werden, um dies zu verhindern.
- 5.8. Während der Anwendung des ELIMINATOR® Systems sollten andere Gewerke möglichst aus dem Arbeitsbereich ausgeschlossen werden.
- 5.9. Das Befahren des aufgetragenen Systems ist nach Abschluss jeder Phase der Anwendung (z. B. nach dem Grundieren, dem Auftragen der Abdichtungsmembran usw.) zu untersagen, um Beschädigungen oder Verunreinigungen des aufgetragenen Systems zu vermeiden.
- 5.10. Wenn schwere Maschinen oder Fahrzeuge Zugang zur oder über die Membran benötigen, sollte ein angemessener Schutz (z. B. Schutzbretter) bereitgestellt werden, um das Risiko einer Beschädigung des Systems (z. B. beim Wenden oder durch Diesel-/Ölverschmutzungen) zu minimieren.
- 5.11. Wo immer möglich, sollte die bewährte Methode der „vollständigen Systemanwendung an einem einzigen Tag“ angewendet werden, um die Auswirkungen von atmosphärischen oder anderen Verunreinigungen (z. B. durch Staub und Wasser übertragene Verunreinigungen usw.) zu minimieren.

6. Auftragen der Grundierung

6.1. Allgemeines

- 6.1.1. Vor dem Aufbringen der ELIMINATOR® Membran muss eine Grundierung aufgetragen werden, um Metalluntergründe (Stahldeck) vor Korrosion zu schützen und die Haftung der Membran auf dem Untergrund zu fördern.
- 6.1.2. Stahluntergründe werden mit Zed S94 Metal Primer (orange) grundiert.

6.2. Zed S94 Steel Primer – Anwendung

- 6.2.1. Zed S94 ist eine einkomponentige, korrosionsbeständige Metallgrundierung, die durch Verdunstung des Lösungsmittels trocknet.

- 6.2.2. Unmittelbar vor der Verwendung des Grundierungsharz mit einem mechanischen Rührgerät, z. B. einem luftbetriebenen Bohrer (400–800 U/min) und einem Rührpaddel, gründlich aufrühren. Es sollte darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft in die Mischung gelangt.
- Hinweis:** Wenn die Zed S94 Grundierung in einem 200-kg-Fass geliefert wird und in kleinere Behälter umgefüllt werden soll, sollte sie unmittelbar vor dem Umfüllen gründlich umgerührt werden.
- 6.2.3. Zed S94 sollte mit einem Pinsel oder einer Rolle gleichmäßig auf den Untergrund aufgetragen werden.
- 6.2.4. Eine Anwendung von Zed S94 ist normalerweise ausreichend. Die Deckungsrate beträgt in der Regel 0,2 kg/m². Es sollte keine übermäßige Schichtdicke aufgetragen werden, um ein Austrocknen der Oberfläche zu verhindern. Dies könnte zum Einschluss von Lösungsmitteln und damit zu Blasenbildung im Asphalt führen.
- 6.2.5. Die Nassschichtdicke ist in regelmäßigen Abständen unmittelbar nach dem Auftragen der Grundierung zu prüfen, um die Auswirkungen der Lösungsmittelverdunstung zu minimieren und eine genaue Messung der Schichtdicke zu ermöglichen. Es sind Schichtdicken zwischen 150 und 175 Mikron aufzutragen, um die erforderliche Trockenschicht-Grundierung auf dem Stahl zu erzielen.
- 6.2.6. Achten Sie besonders auf Bereiche entlang von Schweißnähten, um sicherzustellen, dass die Grundierung gleichmäßig aufgetragen wird und sich nicht ansammelt (Pfüßenbildung), was zu Lösungsmiteinschlüssen führen kann.
- 6.2.7. Die Trocknungszeit von Zed S94 variiert je nach den Bedingungen vor Ort, d. h. der Luftzirkulation, sowie der Deckungsrate und den Material- und Umgebungstemperaturen. In der Regel sind es jedoch 30 Minuten bei 20°C. Vor dem Auftragen einer Überbeschichtung sollte eine Sichtprüfung des grundierten Bereichs durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Grundierung in allen Bereichen klebfrei ist und sich nicht weich anfühlt. *(Weitere Informationen zu Trocknungs- und Überbeschichtungszeiten finden Sie in Anhang 2).*
- 6.2.8. Nach dem Trocknen muss die grundierte Oberfläche vollständig auf Tropfen, Verschüttungen, Unregelmäßigkeiten der Oberfläche (z. B. abgelöster Walzenflor) und dicke Grundierungsschichten überprüft werden. Diese müssen durch Abschaben von der Oberfläche entfernt werden.

7. Aufbringen der ELIMINATOR® Membran

- 7.1. Das Überbeschichten der entsprechenden Grundierung sollte so schnell wie möglich erfolgen, um eine unnötige Verunreinigung der Oberfläche zu vermeiden. Stellen Sie sicher, dass die Grundierung vollständig ausgehärtet, sauber und frei von Mängeln, Walzenrückständen, Feuchtigkeit und anderen Verunreinigungen ist, bevor die ELIMINATOR® Membran aufgetragen wird. Die Verwendung von Dreifachbrennern, Thermolanzen usw. sollte beim Trocknen der grundierten Oberfläche vermieden werden. Wenn die grundierte Oberfläche nass ist, sollte sie am besten mit einer Druckluftlanze mit Öl-/Wasserfilter getrocknet werden.
- 7.2. Der autorisierte Auftragnehmer muss Abdeckband, Schutzplatten oder andere zugelassene Mittel verwenden, um Overspray zu kontrollieren, eine saubere Oberflächenausführung zu erzielen und die richtige Überlappungsbreite festzulegen. Die ELIMINATOR® Membran darf nicht gefalzt werden.
- 7.3. Das gesamte Klebeband muss unmittelbar nach dem Aufsprühen der Membran und bevor diese zu gelieren beginnt, entfernt werden, um sicherzustellen, dass sich kein Klebeband unter der Membran befindet.
- 7.4. Die ELIMINATOR® Membran besteht aus zwei Harzkomponenten (Teil A und Teil B) und einem Katalysator, die vor Ort gemischt werden können. Die Harzkomponente von Teil A ist farbneutral. Die Harzkomponente von Teil B ist pigmentiert, um sie von Teil A zu unterscheiden.
- 7.5. Die ELIMINATOR® Membran wird in einer einzigen Schichtdicke von 2,0 mm aufgetragen und ist gelb pigmentiert.
- 7.6. Sowohl Teil A als auch Teil B sollten vor der Verwendung gründlich mit einem mechanischen Rührgerät, z. B. einem druckluftbetriebenen Bohrer (400–800 U/min) und einem Rührpaddel, verrührt werden. Für Teil A und Teil B sollten separate Rührpaddel verwendet werden, um eine Kreuzkontamination zu vermeiden.
- 7.7. Das Mischen muss auf einer Folie erfolgen, um eine Kontamination des Untergrunds mit nicht umgesetzten Materialien zu verhindern.
- 7.8. Zum Teil B die richtige Menge an Katalysator entsprechend der Temperatur hinzufügen und gründlich mit dem mechanischen Rührer mischen, bis der gesamte Katalysator dispergiert ist. Kratzen Sie an den Seiten und am Boden des Behälters, um eine gründliche Vermischung zu gewährleisten. Sobald der Katalysator hinzugefügt wurde, wird Teil B instabil. Um Probleme zu vermeiden, sollte die Mischung am selben Tag verwendet werden. *(Weitere Informationen finden Sie in Anhang 5).*

Wichtig! Fügen Sie dem Teil A keinen Katalysator hinzu, da dies eine sofortige Reaktion auslöst, die das Produkt gelieren lässt.

- 7.9. Die Teile A und B sollten mit einem geeigneten Airless-Sprühverät aufgesprüht werden, wie von GCP empfohlen, dass die Teile A und B im Verhältnis 1:1 dosiert und die Materialien in Reihe miteinander vermischt. Mischen Sie die Teile A und B nicht in den Behältern, bevor Sie sie durch die Sprühmaschine laufen lassen. Die empfohlene Größe der Sprühdüse liegt zwischen 0,035" (35 Thou) und 0,045" (45 Thou). Wenn ein kontrollierteres Sprühbild erforderlich ist, z. B. bei vertikalen Arbeiten usw., sollte eine Düsengröße zwischen 0,025" (25 Thou) und 0,035" (35 Thou) mit einer kleineren Fächerweite, d. h. 335, verwendet werden. Der Ausgangsdruck der Pumpe sollte so eingestellt werden, dass ein zufriedenstellender Luftstrom entsteht, aber nicht zu hoch, um eine Wellenbildung des Materials zu verursachen. Der maximale Ausgangsdruck sollte zwischen 1.000 und 1.600 psi liegen.
- 7.10. Das Sprühen muss kontinuierlich erfolgen. Bei Verzögerungen während der Sprühanwendung das System sofort mit Aceton oder Spülmittel durchspülen, um ein Gelieren in den Leitungen oder der Pumpe zu vermeiden. *(Bitte wenden Sie sich bei Bedarf an unsere Kundendienstabteilung, um genauere Informationen zum Sprühen zu erhalten.)*

- 7.11. Wenn die ELIMINATOR® Membran vertikal verlängert werden soll, sollte dies in Übereinstimmung mit den besonderen Anforderungen des Standorts und mit Zustimmung des Ingenieurs erfolgen. Dies sollte gemessen und das Abdeckband genau positioniert werden. Achten Sie darauf, dass die erforderliche Dicke aufgetragen wird. Die thixotrope Beschaffenheit von ELIMINATOR® ermöglicht das Auftragen auf vertikale Oberflächen in einer einzigen Schichtdicke von 2,0 mm. Die ELIMINATOR® Membran darf nicht gefalzt werden. Auf eine abgeklebte Kante auftragen, um die richtige Dicke beizubehalten.
- 7.12. Die ELIMINATOR® Membran wird in einer einzigen Schicht aufgetragen, die auf einer glatten Oberfläche eine Nassschichtdicke von 2,2 mm ergeben muss. Dies wird auf drei Arten überprüft.
 - Alle 2 m² mit einem Messstift oder einem Standard-Kammdickenmessgerät und
 - Durch Berechnung der Menge des verwendeten Materials im Verhältnis zur behandelten Fläche.
 - Durch Sichtprüfung. An Stellen, an denen keine ausreichende Abdeckung aufgetragen wurde, scheint der Untergrund durch.
- 7.13. Diese Maßnahmen berücksichtigen lokale Schwankungen im Untergrundprofil und tragen dazu bei, dass die Mindesttrockenschichtdicke von 2,0 mm auf dem gesamten Untergrund, einschließlich aller Spitzen, Kanten und Unregelmäßigkeiten im Untergrund, erreicht wird. Die erforderliche Mindestabdeckung beträgt 2,8 kg/m², erhöht sich jedoch bei Unebenheiten der Oberfläche.
- 7.14. Nach dem Aufbringen der ELIMINATOR® Membran muss das Abdeck-/Kantenband sofort entfernt werden, bevor die Membran zu gelieren beginnt. Wenn die ELIMINATOR® Membran zu gelieren beginnt, muss das Klebeband mit äußerster Vorsicht entfernt werden, um die Membran nicht zu beschädigen, da dies die Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen könnte. *(Weitere Informationen zur Verarbeitungsdauer und den Aushärtungszeiten finden Sie in Anhang 3).*
- 7.15. Vor dem Auftragen der Schubverzahnungsschicht muss die ausgehärtete Oberfläche der abdichtenden Membranschicht per Sicht überprüft werden, um mögliche sichtbare Mängel zu erkennen, bevor eine elektronische Prüfung zur Bestätigung der Integrität oder zur Erkennung möglicher Mängel (z. B. Nadellöcher), die nicht ohne Weiteres sichtbar sind, durchgeführt wird. Elektronische Prüfungen sind gemäß der Prüfmethode „Holiday Detection“ durchzuführen.
- 7.16. Werden Mängel festgestellt, sind diese gemäß Abschnitt 10 von Hand zu reparieren. Lassen Sie die „verhakten“ Flächen vollständig aushärten, bevor Sie mit dem Auftragen der Schubverzahnungsschicht beginnen.

8. Aufbringen der ELIMINATOR® Patch Repair Membran

- 8.1. Kleine Flächen mit beschädigter Membran können mit der von Hand aufgetragenen ELIMINATOR® Patch Repair Membran abgedeckt werden.
- 8.2. Das Überbeschichten der entsprechenden Grundierung sollte so schnell wie möglich erfolgen, um eine unnötige Verunreinigung der Oberfläche zu vermeiden. Stellen Sie sicher, dass die Grundierung vollständig ausgehärtet, sauber und frei von losen Rückständen, Feuchtigkeit und anderen Verunreinigungen ist, bevor die ELIMINATOR® Patch Repair Membran in Handqualität aufgetragen wird. Die Verwendung von Wärmequellen mit offener Flamme wie Dreifachbrennern, Thermolampen usw. sollte beim Trocknen der grundierten Oberfläche vermieden werden. Wenn die grundierte Oberfläche nass ist, sollte sie mit einer Druckluftlanze mit Öl-/Wasserfilter getrocknet werden.
- 8.3. Der autorisierte Auftragnehmer muss Abdeckband, Schutzplatten oder andere zugelassene Mittel verwenden, um eine saubere Oberflächenausführung zu gewährleisten und eine Kontamination benachbarter Abschnitte zu verhindern.
- 8.4. ELIMINATOR® Patch Repair besteht aus einem pigmentierten Harz und einem Katalysator, die in abgewogenen Mengen geliefert werden und vor Ort gemischt werden können.
- 8.5. Rühren Sie das Harz unmittelbar vor der Verwendung gründlich mit einem mechanischen Rührgerät, z. B. einem luftbetriebenen Bohrer (400–800 U/min) und einem Rührpaddel, um. Es sollte darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft in die Mischung gelangt. Während Sie weiterrühren, beginnen Sie allmählich, die erforderliche Menge an Katalysator hinzuzufügen, und rühren Sie weiter, bis alles hinzugefügt und vollständig dispergiert ist. Kratzen Sie an den Seiten und am Boden des Behälters, um eine gründliche Vermischung zu gewährleisten.
- 8.6. Sobald der Katalysator hinzugefügt wurde, beginnt die „Verarbeitungsdauer“ des Materials, innerhalb der es aufgetragen werden sollte. Die „Verarbeitungsdauer“ des Materials variiert je nach Mischmenge, Umgebungs- und Materialtemperatur sowie der Menge des zugesetzten Katalysators. *(Weitere Informationen zur Verarbeitungsdauer und den Aushärtungszeiten finden Sie in Anhang 4).* Nur so viel Material anmischen, wie innerhalb der Verarbeitungsdauer aufgebracht werden kann.
- 8.7. Die ELIMINATOR® Patch Repair Membran in Handqualität nicht falzen. Auf eine abgeklebte Kante auftragen, um die richtige Dicke beizubehalten.
- 8.8. Die ELIMINATOR® Patch Repair Membran in Handqualität wird in einer einzigen Schicht aufgetragen, um eine Nassschichtdicke von 2,2 mm auf einer glatten Oberfläche zu erzielen. Dies wird auf drei Arten überprüft.
 - Alle 2 m² mit einem Messstift oder einem Standard-Kammdickenmessgerät und
 - Durch Berechnung der Menge des verwendeten Materials im Verhältnis zur behandelten Fläche.
 - Durch Sichtprüfung. An Stellen, an denen keine ausreichende Abdeckung aufgetragen wurde, scheint der Untergrund durch.

Diese Maßnahmen berücksichtigen lokale Schwankungen im Untergrundprofil und tragen dazu bei, dass die Mindesttrockenschichtdicke von 2,0 mm auf dem gesamten Untergrund, einschließlich aller Spitzen, Kanten und Unregelmäßigkeiten im Untergrund, erreicht wird. Die erforderliche Mindestabdeckung beträgt 3,3 kg/m², kann sich jedoch bei Unebenheiten der Oberfläche erhöhen.

Hinweis: Aufgrund der zähflüssigen Beschaffenheit dieses Materials erfordert die Einhaltung der erforderlichen Dicke bei der angegebenen Deckungsrate eine fachkundige Anwendung, und die Dicke kann stets das Minimum von 2,0 mm überschreiten.

- 8.9. Nach dem Aufbringen der ELIMINATOR® Patch Repair Membran in Handqualität entfernen Sie das Abdeck-/Kantenband, bevor die Membran zu gelieren beginnt. Wenn die ELIMINATOR® Patch Repair Membran in Handqualität zu gelieren beginnt, muss das Klebeband mit äußerster Vorsicht entfernt werden, um die Membran nicht zu beschädigen, da dies die Haftung auf dem Untergrund beeinträchtigen könnte. *(Weitere Informationen zur Verarbeitungsdauer und den Aushärtungszeiten finden Sie in Anhang 4).*
- 8.10. Vor dem Auftragen der Schubverzahnungsschicht muss die ausgehärtete Oberfläche der Membranschicht mit der Prüfmethode „Holiday Detection“ geprüft werden.
- 8.11. Werden Mängel festgestellt, sind diese gemäß Abschnitt 11 von Hand zu reparieren. Lassen Sie die „verhakten“ Flächen vollständig aushärten, bevor Sie mit dem Auftragen der Schubverzahnungsschicht beginnen.

9. Überlappen an Tagesfugen

- 9.1. Wenn eine neue ELIMINATOR® Membran an einer Tagesfuge (d. h. einer Querüberlappung) mit einer vorhandenen ausgehärteten ELIMINATOR® Membran verbunden werden soll, sollte die neue Anwendung auf die vorhandene Membran aufgelegt werden, um eine Mindestüberlappungsbreite von 50 mm zu gewährleisten.
- 9.2. Wenn die neue Membran zwischen den Fahrspurwechseln vor dem Aufbringen in der nächsten Phase der Arbeiten (d. h. Längsüberlappungen) abgeschlossen werden soll, muss das ELIMINATOR® System so detailliert sein, dass die Grundierung, die Abdichtungsmembran und die Schubverzahnungsmembran stufenförmig abgeschlossen werden, wie in Anhang 7 dargestellt.
- 9.3. Es ist keine zusätzliche Vorbereitung erforderlich, es sei denn, die vorhandene ELIMINATOR® Membran ist verschmutzt, beschädigt, abgelöst oder an der Überlappungskante verunreinigt. In diesem Fall muss die Überlappungskante je nach Bedarf bis zur intakten, gebundenen Membran zurückgeschnitten und/oder mit einem in Aceton getränkten Tuch gereinigt werden.

10. Grobschliff

- 10.1. Da die ELIMINATOR® Membran auf Defekte, z. B. Nadellöcher, geprüft wird, sollten alle gefundenen Defekte durch Einkreisen mit einem Stück Kreide hervorgehoben werden.
- 10.2. Die Reparatur kann dann entweder mit ELIMINATOR® Patch Repair-Material oder mit dem vorgemischten ELIMINATOR® in Sprühqualität durchgeführt werden. Bei Verwendung von vorgemischtem ELIMINATOR® in Sprühqualität nehmen Sie eine gleiche Menge Harz Teil A und katalysiertes Harz Teil B und mischen diese in einem kleinen Behälter.
- 10.3. Tragen Sie die ELIMINATOR® Membran auf, indem Sie sie auf den Defekt gießen und mit einer Kelle auf eine Mindestdicke von 2,0 mm verteilen. Verteilen Sie das Material, anstatt es auszubürsten, damit Sie eine gleichmäßige Abdeckung erhalten. Stellen Sie sicher, dass der gesamte Defekt abgedeckt ist.
- 10.4. Lassen Sie die „verhakten“ Flächen vollständig aushärten, bevor Sie die Schubverzahnungsschicht auftragen.

11. Aufbringen der ELIMINATOR®/Schubverzahnungsschicht

- 11.1. Kleben Sie das Abdeckband gegebenenfalls erneut auf.
- 11.2. Die Membran für die Schubverzahnungsschicht kann direkt auf die ausgehärtete abdichtende Membranschicht aufgebracht werden, ohne dass eine andere Vorbereitung erforderlich ist als das Entfernen von Feuchtigkeit und losen Ablagerungen wie Staub, Splitt usw., die sich möglicherweise angesammelt haben.
- 11.3. Die ELIMINATOR® Schubverzahnungsschicht wird in einer einzigen Schicht aufgetragen, die auf einer glatten Oberfläche eine Nassschichtdicke von 1,0 mm ergeben muss. Dies wird auf drei Arten überprüft.
 - Alle 2 m² mit einem Messstift oder einem Standard-Kammdickenmessgerät und
 - Durch Berechnung der Menge des verwendeten Materials im Verhältnis zur behandelten Fläche.
 - Durch Sichtprüfung. Die ELIMINATOR® Abdichtungsschicht wird an Stellen durchscheitern, an denen keine ausreichende Abdeckung aufgebracht wurde.
- 11.4. Die erforderliche Mindestabdeckung beträgt 1,3 kg/m², kann sich jedoch bei Unebenheiten der Oberfläche erhöhen.
- 11.5. Sobald die Schubverzahnungsschicht der ELIMINATOR® Membran aufgetragen wurde, streuen Sie sofort 2-3 mm kalzinierter Flint-Zuschlag ein und entfernen Sie alle Abdeckungen/Randstreifen, bevor ELIMINATOR® zu gelieren beginnt. Der Zuschlagstoff sollte bei einer Deckungsrate von 0,5 kg/m² gleichmäßig verteilt werden. Der Zuschlagstoff sollte aus einer Entfernung von maximal 1,5 m ausgestreut oder ausgebreitet und so aufgetragen werden, dass der Zuschlagstoff senkrecht in die Membran fällt und das Risiko von Wellen, Spritzern und Kratern in der Membran minimiert wird, die zu einer Ansammlung von Wasser in der nachfolgenden Haftschrift führen können.
- 11.6. Wenn die Eliminator Membran zu gelieren beginnt, muss das Klebeband mit äußerster Vorsicht entfernt werden, um die Membran nicht zu beschädigen, da dies die Haftung auf der Membran beeinträchtigen könnte. *(Weitere Informationen zur Verarbeitungsdauer und den Aushärtungszeiten finden Sie in Anhang 3).* Wenn der Zuschlagstoff nicht vor der Gelierung aufgetragen wurde, muss die Anwendung ausgesetzt werden, bis die ELIMINATOR® Membran vollständig ausgehärtet ist, und eine neue Schicht aufgetragen werden.

12. Aufbringen der Tack Coat Haftbrücke

- 12.1. GCP Applied Technologies Tack Coat No.2 wird auf die ausgehärtete Abdichtung in allen Bereichen aufgetragen werden, die Gussasphalt erhalten sollen.

12.2. Tack Coat No. 2 – Anwendung

- 12.2.1. Tack Coat No. 2 besteht aus einem pigmentierten Harz auf Methacrylat-Copolymer-Basis, das in einem Metallfass geliefert wird.
 - 12.2.2. Unmittelbar vor der Verwendung das Tack Coat No. 2 Harz mit einem mechanischen Rührgerät, z. B. einem luftbetriebenen Bohrer (400–800 U/min) und einem Rührpaddel, gründlich umrühren. Es sollte darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft in die Mischung gelangt.

Hinweis: Wenn das Tack Coat No. 2 in einem 190-kg-Fass geliefert wird und in kleinere Behälter umgefüllt werden soll, sollte es unmittelbar vor dem Umfüllen gründlich umgerührt werden.
 - 12.2.3. Tack Coat No.2 muss auf den Untergrund gesprüht werden, um eine gleichmäßige Abdeckung zu erzielen, mit einer Abdeckungsrate von ca. 0,05 kg/m² bis 0,1 kg/m². Die empfohlene Ausrüstung ist eine Graco 23:1 Monark Airless-Sprühpumpe mit einer 1/4"-Sprühleitung und einer Sprühdüsengröße von 0,025" (25 Thou).
 - 12.2.4. Das aufgetragene Tack Coat muss eine „melierte“ Oberfläche aufweisen. Wenn das Tack Coat eine „streifige“ Oberfläche aufweist, das auf eine Abnutzung der Düse oder einen zu hohen Auftragsdruck zurückzuführen ist, muss die Düse ausgetauscht oder der Auftragsdruck angepasst werden, um ein gleichmäßiges Sprühbild zu erzielen (d. h. es dürfen keine Streifen im Sprühfächer zu sehen sein).
 - 12.2.5. Ein Pfützenbildung von Tack Coat No. 2 muss vermieden werden. Sollte es dennoch zu einer Pfützenbildung kommen, muss das überschüssige Tack Coat sofort entfernt oder durch Bürsten gleichmäßig verteilt werden, bevor es sich verkrustet.
 - 12.2.6. Verwenden Sie während des Auftragens eine gerade Kante oder ein anderes Hilfsmittel im Bereich der Tagesfuge oder der Überlappung, um diese von Tack Coat No.2 freizuhalten.
 - 12.2.7. Die Trocknungszeit von Tack Coat No.2 hängt von den Bedingungen vor Ort ab, beträgt aber in der Regel 60 Minuten bei 20°C.
 - 12.2.8. Bei der Inspektion des aufgetragenen Tack Coat No. 2 darf keine Klebrigkeit oder Weichheit erkennbar sein. Wenn dies der Fall ist, muss dem Tack Coat Nr. 2 zusätzliche Zeit zum vollständigen Trocknen eingeräumt werden, bevor mit dem Auftragen der Oberflächenbeschichtung begonnen wird.
- 12.3. Die Oberflächenbehandlung kann ohne Beeinträchtigung der erzielten Haftfestigkeit auf unbestimmte Zeit verzögert werden, vorausgesetzt, die Oberfläche ist trocken und frei von Verunreinigungen. Vorzugsweise sollte sie ohne unnötige Verzögerung angewendet werden, um unnötige Kontamination zu vermeiden. Wenn das Tack Coat mit Staub oder Schmutz verunreinigt wird, muss es bei Bedarf gereinigt werden.

13. Schäden beheben

- 13.1. Wenn das System oder ein Teil davon in irgendeiner Weise beschädigt ist, sollten Sie den beschädigten Bereich bis auf intaktes Material zurückschneiden und dabei gerade Schnitte verwenden, um einheitliche rechteckige oder quadratische Formen zu erhalten. Wenn das System bis auf den Untergrund beschädigt wurde, muss der Untergrund gereinigt werden. Alle Untergründe sollten mechanisch gereinigt werden. Alle Oberflächenverunreinigungen sollten vollständig entfernt werden.
- 13.2. Wenn der Bereich um die beschädigte Stelle herum verschmutzt oder verunreinigt ist oder Tack Coat Nr. 2 entfernt werden muss, wischen Sie den Rand des Reparaturbereichs bis zu 150 mm mit einem in Aceton getränkten Tuch ab.
- 13.3. Decken Sie den zu reparierenden Bereich ab und achten Sie darauf, dass die vorhandene Membran um mindestens 50 mm überlappt wird. Dies sorgt auch für ein saubere Oberflächenausführung.
- 13.4. Den Untergrund erneut grundieren, falls er freigelegt ist, und dabei die geeignete Grundierung verwenden. Lassen Sie die Grundierung aushärten.
- 13.5. Bringen Sie die ELIMINATOR® Membran gemäß den obigen Anweisungen auf der beschädigten Stelle an und stellen Sie sicher, dass eine durchgehende Membran mit der Mindestdicke über die gesamte Reparaturstelle hinweg erhalten bleibt.
- 13.6. Nach dem Aushärten der ELIMINATOR® Membran bei Bedarf gemäß den obigen Anweisungen erneut Tack Coat auf die reparierte Stelle auftragen.

14. Oberflächenbelag

- 14.1. Das aufgetragene Tack Coat muss vor dem Auftragen des Gussasphalts trocken und frei von Verunreinigungen sein.
- 14.2. Die abschließende Walztemperatur des Gussasphalts muss sowohl die Aktivierungstemperatur des Haftklebers (85°C) als auch die vom Asphalt-Subunternehmer Aeschlimann International AG festgelegte Mindestverlegetemperatur überschreiten.

15. Die maximal zulässige Einbautemperatur für den Gussasphalt auf dem Eliminator-System beträgt 215°C. Qualitätssicherung

- 15.1. Um die Qualitätssicherung zu unterstützen und sicherzustellen, dass die richtige Abdeckung erreicht wird, sollte der mit jedem Kit zu beschichtende Bereich markiert werden. Die Deckungsrate muss ständig überwacht werden. Das Gesamtgewicht des verwendeten Materials im Verhältnis zur gesamten abgedeckten Fläche muss im Qualitätssicherungs- und Materialprotokoll der Baustelle aufgezeichnet werden, und für jeden Tag, an dem ein Element des ELIMINATOR® Systems angewendet wird, muss ein Protokoll ausgefüllt werden. Diese Aufzeichnungen müssen mindestens fünf Jahre lang aufbewahrt werden. Eine Kopie muss spätestens am Ende des auf den Monat der Anwendung folgenden Monats an die Abteilung für technische Dienste von GCP weitergeleitet werden.
- 15.2. Weitere Informationen zu den Qualitätskontrollsystemen, die bei der Herstellung und Anwendung von ELIMINATOR® zum Einsatz kommen, finden Sie in der ELIMINATOR® Qualitätssicherungserklärung.

16. Reinigung von Werkzeugen und Ausrüstung

- 16.1. Alle Werkzeuge und Ausrüstungen sollten mit Aceton gereinigt werden. Lassen Sie das Material nicht auf den Werkzeugen aushärten. Die Sprühausrüstung kann mit Spülmittel durchgespült werden. Diese kann viele Male wiederverwendet werden und hilft, Abfall zu reduzieren.

17. Verpackung und Lagerung von Materialien vor Ort

- 17.1. Alle Komponenten des ELIMINATOR® Systems werden in der ungeöffneten Originalverpackung des Herstellers an den Standort geliefert, wobei alle zugehörigen Etiketten intakt und lesbar sein müssen.
- 17.2. Alle Komponenten des ELIMINATOR® Systems sollten unter kühlen, trockenen und geschützten Bedingungen gelagert werden, ohne direkte Sonneneinstrahlung und in Übereinstimmung mit den relevanten Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der Baustelle. Die Lagertemperatur darf 25 °C nicht überschreiten.° Nicht in der Nähe von offenen Flammen oder Lebensmitteln lagern. In ungeöffneten Behältern haben die Komponenten unter diesen Bedingungen eine Haltbarkeit von sechs Monaten. Lagern Sie keine Metallbehälter auf fertigen Abschnitten, da sich bei Regen Rostringe ablagern können.
- 17.3. Jeder Bestandteil des ELIMINATOR® Systems besteht aus folgenden Komponenten:

Produkt	Kit-Größe	Harz	Katalysator
ZedS94 Metallgrundierung	5 kg 20 kg	5 kg 20 kg	-
ELIMINATOR® Membran in Sprühqualität (Standardqualität)	48 kg	Teil A – 24 kg Teil B – 23,04 kg	960 g
	400 kg	Teil A – 200 kg Teil B – 192 kg	8 kg
ELIMINATOR® Patch Repair			
Membran, Sommerqualität	5 kg 5,1 kg	4,85 kg 4,85 kg	150 g
Winterqualität			250 g
Tack Coat No. 2	5 kg 20 kg 190 kg	5 kg 20 kg 190 kg	

18. Gesundheit und Sicherheit

- 18.1. Die Materialsicherheitsdatenblätter für alle Komponenten des ELIMINATOR® Systems und alle zugehörigen Produkte, z. B. Aceton, müssen vor Ort verfügbar sein. Der autorisierte Auftragnehmer muss sie vor Beginn der Arbeiten lesen und sich damit vertraut machen. Wenden Sie sich bei Fragen bitte an unsere Kundendienstabteilung.
- 18.2. Es gehört zu den Grundsätzen des Unternehmens, alle angemessenen Maßnahmen zu ergreifen, um Verletzungen von Eigentum und Personal durch vorhersehbare Gefahren zu verhindern. Dies gilt auch für die Öffentlichkeit, soweit sie mit dem Unternehmen oder seinen Produkten in Kontakt kommt.
- 18.3. Vor der Anwendung eines Systems müssen alle relevanten Gesundheits- und Sicherheitsbeschilderungen angebracht werden, um die Öffentlichkeit, Verkehrsteilnehmer oder andere Auftragnehmer über die durchzuführende Anwendung zu informieren, z. B. Rauchverbot, Geruchswarnung usw.

19. Fertigstellung

- 19.1. Der letzte Schritt in der Anwendung besteht darin, sicherzustellen, dass Sie die Baustelle sauber und ordentlich hinterlassen. Stellen Sie Folgendes sicher:
- Alle Flächen sind abgeschlossen.
 - Das gesamte Abdeckband wurde entfernt.
 - Der gesamte Müll wurde in einen Container oder von der Baustelle entfernt.
 - Alle vollen oder teilgefüllten Materialbehälter werden erfasst und vom Standort entfernt.
 - Alle Abfallbehälter werden gemäß den Anforderungen der örtlichen Behörden und der Umweltschutzvorschriften entsorgt.

Anhänge

Anhang 1 – Taupunkt-Berechnungstabelle

Lufttemperatur °C	Relative Luftfeuchtigkeit													
	30 %	35 %	40 %	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %	90 %	95 %
-10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-5	-	-	-	-	-	-	-	-	-9,3	-8,8	-8,1	-7,7	-6,5	-5,8
0	-	-	-	-9,9	-8,7	-7,5	-6,2	-5,3	-4,4	-3,5	-2,8	-2,0	-1,3	-0,7
+2	-	-	-9,5	-8,1	-6,8	-5,8	-4,7	-3,6	-2,6	-1,7	-1,0	-0,2	-0,6	1,3
+4	-	-9,5	-7,9	-6,5	-4,9	-4,0	-3,0	-1,9	-1,0	0,0	0,8	1,6	2,4	3,2
+5	-	-8,7	-7,3	-5,7	-4,3	-3,3	-2,2	-1,1	-0,1	0,7	1,6	2,5	3,3	4,1
+6	-9,5	-7,7	-6,0	-4,5	-3,3	-2,3	-1,1	-0,1	0,8	1,8	2,7	3,6	4,5	5,3
+7	-9,0	-7,2	-5,5	-4,0	-2,8	-1,5	-0,5	0,7	1,6	2,5	3,4	4,3	5,2	6,1
+8	-8,2	-6,3	-4,7	-3,3	-2,1	-0,9	0,3	1,3	2,3	3,4	4,5	5,4	6,2	7,1
+9	-7,5	-5,5	-3,9	-2,5	-1,2	0,0	1,2	2,4	3,4	4,5	5,5	6,4	7,3	8,2
+10	-6,7	-5,2	-3,2	-1,7	-0,3	0,8	2,2	3,2	4,4	5,5	6,4	7,3	8,2	9,1
+11	-6,0	-4,0	-2,4	-0,9	0,5	1,8	3,0	4,2	5,3	6,3	7,4	8,3	9,2	10,1
+12	-4,9	-3,3	-1,6	-0,1	1,6	2,8	4,1	5,2	6,3	7,5	8,6	9,5	10,4	11,2
+13	-4,3	-2,5	0,7	0,7	2,2	3,6	5,2	6,4	7,5	8,4	9,5	10,5	11,5	12,3
+14	-3,7	-1,7	0,0	1,5	3,0	4,5	5,8	7,0	8,2	9,3	10,3	11,2	12,1	13,1
+15	-2,9	-1,0	0,8	2,4	4,0	5,5	6,7	8,0	9,2	10,2	11,2	12,2	13,1	14,1
+16	-2,1	-0,1	1,5	3,2	5,0	6,3	7,6	9,0	10,2	11,3	12,2	13,2	14,2	15,1
+17	-1,3	0,6	2,5	4,3	5,9	7,2	8,8	10,0	11,2	12,2	13,3	14,3	15,2	16,6
+18	-0,5	1,5	3,2	5,3	6,8	8,2	9,6	11,0	12,2	13,2	14,2	15,3	16,2	17,1
+19	0,3	2,2	4,2	6,0	7,7	9,2	10,5	11,7	13,0	14,2	15,0	16,3	17,7	18,1
+20	1,0	3,1	5,2	7,0	8,7	10,2	11,5	12,8	14,0	15,2	16,2	17,2	18,1	19,1
+21	1,8	4,0	6,0	7,9	9,5	11,1	12,4	13,5	15,0	16,2	17,2	18,1	19,1	20,0
+22	2,5	5,0	6,9	8,8	10,5	11,9	13,5	14,8	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	21,0
+23	3,5	5,7	7,8	9,8	11,5	12,9	14,3	15,7	16,9	18,1	19,1	20,0	21,0	22,0
+24	4,3	6,7	8,8	10,8	12,3	13,8	15,3	16,5	17,8	19,0	20,1	21,1	22,0	23,0
+25	5,2	7,5	9,7	11,5	13,1	14,7	16,2	17,5	18,8	20,0	21,1	22,1	23,0	24,0
+26	6,0	8,5	10,6	12,4	14,2	15,8	17,2	18,5	19,8	21,0	22,2	23,1	24,1	25,1
+27	6,9	9,5	11,4	13,3	15,2	16,5	18,1	19,5	20,7	21,9	23,1	24,1	25,0	26,1
+28	7,7	10,2	12,2	14,2	16,0	17,5	19,0	20,3	21,7	22,8	24,0	25,1	26,1	27,0
+29	8,7	11,1	13,1	15,1	16,8	18,5	19,9	21,3	22,6	22,8	25,0	26,0	27,0	28,0
+30	9,5	11,8	13,9	16,0	17,7	19,7	21,3	22,5	23,8	25,0	26,1	27,1	28,1	29,0
+32	11,2	13,8	16,0	17,9	19,7	21,4	22,8	24,3	25,6	26,7	28,0	29,2	30,2	31,1
+34	12,5	15,2	17,2	19,2	21,1	22,8	24,2	25,7	27,0	28,3	29,4	31,1	31,9	33,0
+36	14,6	17,1	19,4	21,5	23,3	25,0	26,3	28,0	29,3	30,7	31,8	32,8	34,0	35,1
+38	16,3	18,8	21,3	23,4	25,1	26,7	28,3	29,9	31,2	32,2	33,5	34,6	35,7	36,9
+40	17,6	20,6	22,6	25,0	26,9	28,7	30,3	31,7	33,0	34,3	35,6	36,8	38,0	39,0
+42	19,6	22,3	24,7	26,7	28,7	30,5	32,0	33,6	35,0	36,3	37,6	38,8	39,9	41,0
+44	21,3	24,0	26,4	28,5	30,5	32,2	33,9	35,3	36,8	38,2	39,3	40,6	41,8	43,0
+46	22,9	25,8	28,3	30,7	32,2	34,2	35,8	37,3	38,8	40,2	41,3	42,7	43,8	44,9
+48	24,6	27,3	30,0	32,0	34,0	35,9	37,5	39,1	40,5	43,0	43,3	44,5	45,7	46,9
+50	26,3	29,3	31,6	33,7	35,9	37,8	39,3	41,0	42,5	43,9	45,3	46,6	47,7	48,9

Methode Schritt 1 – Messen Sie die Lufttemperatur.

Schritt 2 – Messen Sie die relative
Luftfeuchtigkeit.

Ergebnis: Die Zahl in der Tabelle, bei der die beiden Messungen zusammenlaufen, gibt den Taupunkt an, d. h. die Temperatur, bei der sich auf dem Untergrund Tau bildet. Die Temperatur sollte mindestens 1 °C höher (und steigend) sein, damit die Anwendung stattfinden kann. Als zusätzliche Vorsichtsmaßnahme kann das Deck mit einer Papierrolle abgetupft werden, um festzustellen, ob Feuchtigkeit vorhanden ist. **Hinweis:** Um Taupunkttemperaturen in Fahrenheit zu erhalten, verwenden Sie die Formel °F = (°C x 9/5) + 32

Anhang 2 – Aushärtungstabelle für ZedS94 Primer

Umgebungstemperatur (°C)	Typische Trocknungszeit
50	10 Minuten
40	15 Minuten
30	25 Minuten
20	30 Minuten
10	1 Stunde
0	3 Stunden

Anhang 3 – Aushärtungstabelle für ELIMINATOR® Sprühqualität

Umgebungstemperatur (°C)	Typische Verarbeitungsdauer	Typische Aushärtungszeit
30	5 Minuten	10 Minuten
20	7 Minuten	15 Minuten
15	8 Minuten	20 Minuten
10	10 Minuten	25 Minuten
5	15 Minuten	30 Minuten
0	20 Minuten	35 Minuten

Anhang 4 – Aushärtungstabelle für ELIMINATOR® Patch Repair

Umgebungstemperatur (°C)	Typische Verarbeitungsdauer	Typische Aushärtungszeit
25 (S)1	11 Minuten	30 Min.
20 (S)1	13 Minuten	40 Min.
15 (S)1	18 Minuten	50 Min.
10 (W)2	12 Minuten	45 Min.
5 (W)2	22 Minuten	90 Min.
0 (W)2	30 Minuten	3 Stunden

Alle Zahlen in den obigen Diagrammen sind Näherungswerte.

Anhang 5 – Verarbeitungsdauer von „katalysiertem“ ELIMINATOR® Sprühqualität Teil B

Die typische Topfzeit eines 24-kg-Eimers ELIMINATOR® Teil B mit dem Pulverkatalysator (BPO) im Temperaturbereich von 10–40 °C beträgt wie folgt.

Temperatur (°C)	Topfzeit (Standard-BPO-Zusatz)
40	16 Stunden
30	50 Stunden
23	16 Tage
12 (Durchschnittstemperatur)	Nach 80 Tagen nicht ausgehärtet

Anhang 6 – Überbeschichtungszeiten für die Oberflächenbeschichtung mit ELIMINATOR® Sprühqualität

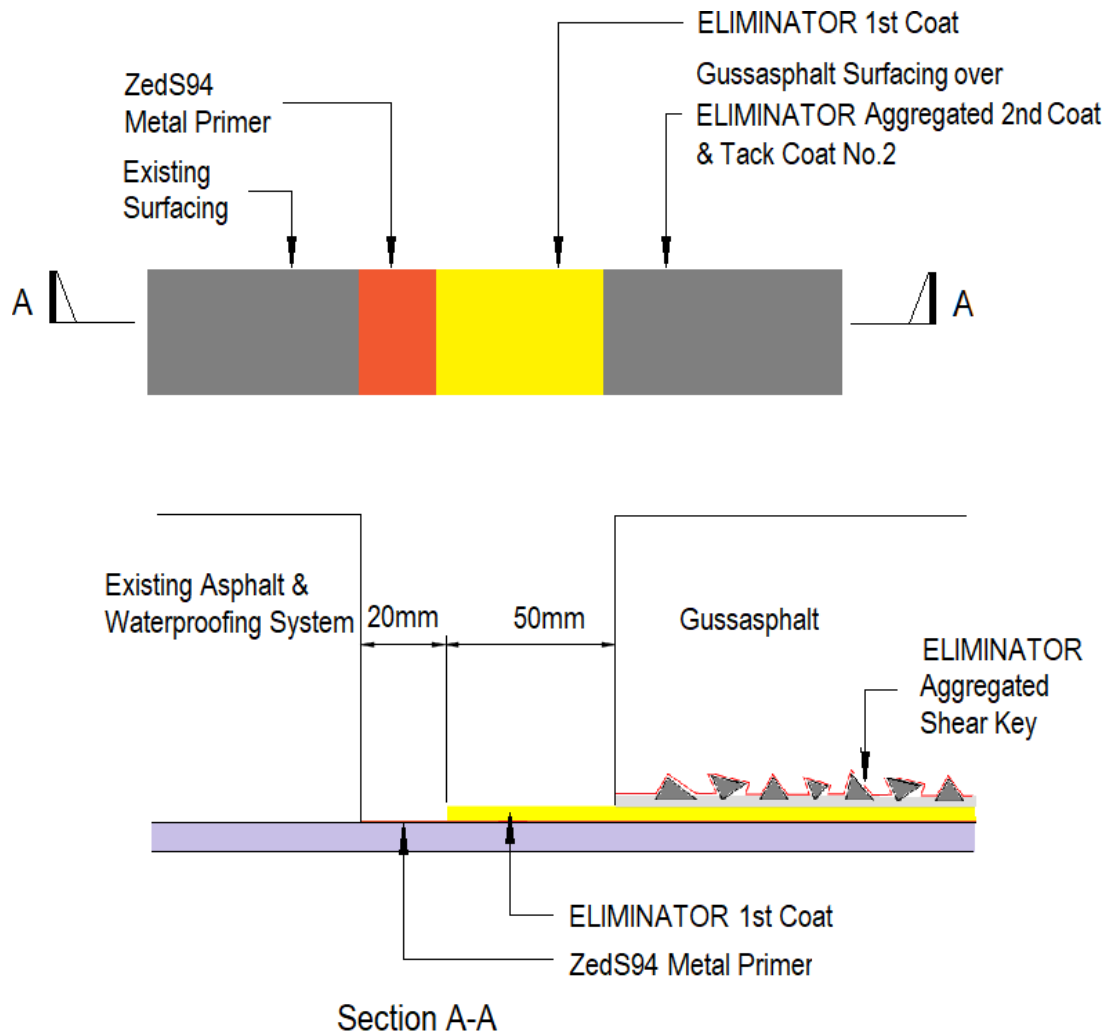
Umgebungstemperatur (°C)	Typische Überbeschichtungszeit
40	30 Minuten
30	45 Minuten
23	60 Minuten
10	90 Minuten
0	120 Minuten

Hinweise:

- 1) S = Sommerqualität
- 2) W = Winterqualität, bei der während der Herstellung eine erhöhte Menge an Beschleuniger hinzugefügt wird und zusätzlicher BPO-Pulverkatalysator für die Zugabe vor Ort bereitgestellt wird. Produkte in Winterqualität sollten nur verwendet werden, wenn die Umgebungs- und Untergrundtemperatur unter 15 °C fällt.
- 3) Bitte geben Sie bei der Bestellung die entsprechende Qualität an.
- 4) Wenn Sie die folgenden Hinweise beachten, können Sie die Verarbeitungsdauer der Komponenten des ELIMINATOR® Systems maximieren.
 - a) Halten Sie die Materialtemperatur unter 25 °C. Wenn möglich, kühler. Je kälter es ist, desto länger ist die Verarbeitungszeit. Zum Beispiel wird die Verarbeitungsdauer fast verdoppelt, wenn die Komponenten in klimatisierten Behältern von 25 °C auf 10 °C abgekühlt werden.
 - b) Die ELIMINATOR® Patch Repair in Handqualität und der Primer härten in der Masse viel schneller aus. Gießen Sie das Produkt aus dem Behälter, sobald es gemischt ist oder so schnell wie möglich.
 - c) Stellen Sie sicher, dass Sie über ausreichend Arbeitskräfte verfügen, um die Produkte aufzutragen.
 - d) Verwenden Sie kleinere Kit-Größen für detaillierte Bereiche wie Stufen und vertikale Flächen.

Für Anwendungen bei Temperaturen außerhalb der angegebenen Werte können Änderungen am Aushärtungsmechanismus vorgenommen werden. Dies geschieht in der Regel während der Produktion. Bitte wenden Sie sich an unsere Kundendienstabteilung.

Anhang 7 – ELIMINATOR Überlappungsdetail



ELIMINATOR - GUSSASPHALT OVERLAP DETAIL

www.gcpat.de

Bei technischen Fragen:

GCP Germany GmbH
Alte Bottroper Straße 64
45356 Essen

T. +49 (0) 201 86147-0

F. +49 (0) 201 619475

E. info.preprufe@gcpat.com

Auftragsannahme: +49 (0) 5281 7704-65 · auftrag.preprufe@gcpat.com

Wir hoffen, dass die hier enthaltenen Informationen hilfreich sind. Sie basieren auf Daten und Kenntnissen, die als wahr und genau erachtet werden, und werden dem Endbenutzer zur Prüfung, Untersuchung und Überprüfung angeboten, wir übernehmen jedoch keine Garantie für die erzielten Ergebnisse. Bitte lesen Sie alle Aussagen, Empfehlungen und Vorschläge in Verbindung mit unseren Verkaufsbedingungen, die für alle von uns gelieferten Waren gelten. Keine der Aussagen, Empfehlungen oder Anregungen ist für eine Verwendung bestimmt, die Patente, Urheberrechte oder andere Rechte Dritter verletzt. ELIMINATOR®, ESSELAC®, METASET® und SENTINEL® sind Marken von GCP Applied Technologies Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern eingetragen sein können. Diese Markenliste wurde unter Verwendung verfügbarer veröffentlichter Informationen zum Veröffentlichungsdatum erstellt und spiegelt möglicherweise nicht den aktuellen Markenbesitz oder -status wider.

© Copyright 2016 GCP Applied Technologies Inc. Alle Rechte vorbehalten.
 GCP Applied Technologies Inc., 2325 Lakeview Parkway, Suite 400, Alpharetta, GA 30009, USA.

In Deutschland, GCP Germany GmbH, Alte Bottroper Str. 64, Essen, 45356

Druck in Deutschland | 05/2025 | RV 0

