

ELIMINATOR[®] BOND COAT 4



Kalt aufzubringende, thermisch aktivierte Bindebeschichtung

Beschreibung

Bond Coat 4 ist eine kalt aufzubringende Bindebeschichtung, die dazu entwickelt wurde, eine starke Bindung zwischen der ELIMINATOR[®] Abdichtungsmembran von Stirling Lloyd für Brückendecks und dem nachfolgenden Asphaltbelag herzustellen. Nach dem Aufbringen härtet Bond Coat 4 aus und bildet eine Beschichtung, die freiliegend und ungeschützt leichtem Baustellenverkehr ausgesetzt werden kann. Beim Einbau von heißem Asphalt wird Bond Coat 4 thermisch aktiviert und schmilzt. Dies ermöglicht einen engen Kontakt zum Asphalt und dessen Einbettung; Hohlräume werden verfüllt, und die Kontaktfläche an der Grenzfläche zur Abdichtungsmembran erhöht. Nach dem Abkühlen und Erstarren bietet Bond Coat 4 eine starke Bindung, weniger Hohlräume und eine bessere Verteilung der Verkehrslasten über eine Reihe von Asphalttypen, Korngrößen von Zuschlagstoffen und Überbeschichtungstemperaturen hinweg. Dadurch werden die Risiken eines vorzeitigen Versagens des Asphalts aufgrund einer schlechten Haftung zwischen der Abdichtung und dem Asphaltbelag, dünnerer Asphaltsschichten (< 120 mm) und Schäden durch hydrostatisches Pumpen von unterirdischem Wasser verringert. Bond Coat 4 basiert auf der einzigartigen fortschrittlichen ESSELAC[®] Harztechnologie von Stirling Lloyd und der neuartigen (zum Patent angemeldeten) Cold Applied Thermally Activated (CATA)-Technologie (kalt aufzubringen, thermisch aktiviert).

Verwendungen

Bond Coat 4 wird auf die ELIMINATOR[®] -Membran aufgetragen, um eine starke Bindung zwischen der Membran und dem nachfolgenden Asphaltbelag herzustellen. Es wurde von der BBA für die Verwendung mit den meisten Typen von heiß einbaubarem Asphalt zugelassen, einschließlich Heißwalzasphalt (HRA), Asphaltbeton (AC) und Splittmastixasphalt (SMA). Bond Coat 4 kann bei Asphaltmischungen mit geringem Bitumenanteil und/oder bei dünnen Deckschichten (60–90 mm) verwendet werden.

Merkmale

- Unabhängig geprüft und zugelassen für Asphaltbeton, Heiß-walzasphalt und Splittmastixasphalt (BS EN 13108-1,4 &5)
- Übertrifft die Anforderungen an die Scher- und Haftzugfestigkeit, die im Design Manual for Roads and Bridges (Entwurfshandbuch für Straßen und Brücken) CD358 „Waterproofing and surfacing of concrete bridge decks“ (Abdichtung und Oberflächenbehandlung von Betonbrückendecks) von Highways England festgelegt sind.
 - Geeignet für eine Vielzahl von Asphaltspezifikationen, einschließlich „stark beanspruchter“ Standorte.
- Wird beim Einbau von heißem Asphalt thermisch aktiviert (schmilzt), und ermöglicht so einen engen Kontakt zum Asphalt und eine Verfüllung von Hohlräumen an der Grenzfläche von der Membran zum Asphalt.
 - Verringert zusammenhängende Hohlräume, erhöht die Haftfestigkeit und verteilt die Verkehrslasten.
 - Verringert das Risiko eines vorzeitigen Versagens des Asphalts in Verbindung mit schlechter Haftung und Wasser unter der Oberfläche an der Grenzfläche zwischen der Membran und dem Asphalt.
- Kalt im Sprühverfahren aufzubringen.
 - Schnell anzuwenden.
 - Keine Genehmigung für Heißenarbeiten erforderlich.
 - Einfachere Kontrolle des Gewichts der Beschichtung für die Qualitätskontrolle und weniger Materialverlust.
- Schnelle Aushärtung und klebefreie Oberflächenausführung.
 - Ist leicht zu reinigen und beständig gegen Reifenabrieb und Beschädigungen durch Baustellenverkehr.
 - Die Oberflächenarbeiten können drei Stunden nach dem Auftragen beginnen.
- Pigmentiert für eine einfache Anwendung und als visuelle Hilfe zur Kontrolle der Abdeckungsrate.

Technische Daten

Eigenschaft	Wert
Temperaturbereich für die Anwendung	-10 °C bis 40 °C
Mindestüberbeschichtungszeit für das Aufbringen von Oberflächenbelag	1 Stunde

1 Bond Coat 4 muss vor dem Auftragen der Oberflächenbeschichtung berührungstrocken sein.

Oberflächenvorbereitung

Bond Coat 4 wird auf die ausgehärtete ELIMINATOR® Membran aufgebracht. Diese muss sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein.

Anwendung

Anwendung von Bond Coat 4

Bond Coat 4 wird als Dreikomponentensystem geliefert, bestehend aus 2 Harzkomponenten (Teil A und Teil B) und einem flüssigen BPO-Katalysator. Die Harzkomponente von Teil A ist farbneutral. Die Harzkomponente Teil B ist rot pigmentiert, um sie von Teil A zu unterscheiden und das Mischen zu erleichtern.

Sowohl Teil A als auch Teil B sollten vor Gebrauch gründlich mit einem mechanischen Rührgerät, z. B. einem luftbetriebenen Bohrer (400–800 U/min) und einem Rührpaddel, verrührt werden. Der flüssige Katalysator sollte vor der Verwendung ebenfalls gründlich gemischt werden.

Für Teil A und Teil B sollten separate Rührpaddel verwendet werden, um eine Kreuzkontamination zu vermeiden.

Fügen Sie zu Teil B die richtige Menge des flüssigen BPO-Katalysators entsprechend der Temperatur hinzu (weitere Einzelheiten finden Sie in den Anwendungsrichtlinien) und mischen Sie alles 30 Sekunden lang gründlich durch.

Anschließend kann Bond Coat 4 mit einem geeigneten Mehrkomponenten-Airless-Sprühgerät aufgetragen werden, das Teil A und Teil B im Verhältnis 1:1 dosiert und die Materialien inline miteinander vermischt (wie bei der Eliminator Membran). Empfohlene Größe der Sprühdüse zwischen 0,025" (25 Thou) und 0,045" (45 Thou).

Bond Coat 4 härtet zu einer harten, schmutzabweisenden Beschichtung aus. Die Aushärtungszeit hängt von den Umgebungsbedingungen und den Eigenschaften des Untergrunds ab, beträgt jedoch in der Regel weniger als 1 Stunde.

Aufbringen einer bituminösen Deckschicht auf Bond Coat 4

Das Aufbringen der Asphaltbinderschicht kann 1 Stunde nach dem Auftragen Bond Coat 4 erfolgen. Gelegentlicher Baustellenverkehr auf der Oberfläche vor der Asphaltierung ist zulässig, sollte jedoch auf ein Minimum beschränkt werden, um das Risiko von Beschädigungen oder Verunreinigungen zu verringern. Bond Coat 4 muss beim Auftragen der Oberflächenbeschichtung frei von Wasser, Staub und anderen Verunreinigungen sein. Die Aktivierungstemperatur von Bond Coat 4 beträgt 90 °C. Die Walztemperatur des Asphalts muss sowohl höher als die Aktivierungstemperatur von Bond Coat 4 als auch höher als die Mindestwalztemperatur unmittelbar vor dem Walzen gemäß BS 594987 „Spezifikation für den Transport, den Einbau und die Verdichtung von Asphalt“ sein. Die Asphalttemperaturen fallen schnell ab, wenn der Asphalt auf eine kalte Oberfläche aufgebracht wird. Daher ist es ratsam, dies zu berücksichtigen, indem eine Mindesttemperatur von 120 °C für den Asphalteinbau festgelegt wird. Hinweis: Der auf Bond Coat 4 eingebaute Asphalt muss gemäß den in BS 594987 empfohlenen Nennschichtdicken eingebaut werden.

Verbrauch

Die Abdeckungsrate von Bond Coat 4 hängt vom Typ und den Spezifikationen des verwendeten Asphalts ab. Die Standardabdeckungsdaten für gängige Asphalttypen sind nachfolgend aufgeführt:

Asphalttyp	Auftragsgewicht/WFT
HRA – Heißwalzasphalt (BS EN 13108 – 4) Nennkorngößenverteilung 12 mm oder weniger	0,6 kg/m ² 550 Mikron
AC – Asphaltbeton (BS EN 13108-1) Nennkorngößenverteilung 14 mm oder weniger	0,6 kg/m ² 550 Mikron
AC – Asphaltbeton (BS EN 13108 – 1) Nennkorngößenverteilung 16–24 mm	0,9 kg/m ² 830 Mikron
AC – Asphaltbeton (BS EN 13108 – 1) Nennkorngößenverteilung 26–32 mm	1,2 kg/m ² 1,1 mm

SMA – Splittmastixasphalt (BS EN 13108-5)	1,2 kg/m ²
Nennkorngößenverteilung 14 mm oder weniger	1,1 mm

Aufgrund der Vielzahl der möglichen Asphaltmischgutzusammensetzungen sollte die technische Kundendienstabteilung hinsichtlich der projektspezifischen Abdeckungsrate um Rat gefragt werden.

Verpackung

Bond Coat 4 wird in „nominalen“ 40-kg-Kits (20 kg Teil A, 19,2 kg Teil B) geliefert. Der flüssige BPO-Katalysator wird in 5-kg-Packungen geliefert, die dem Teil B je nach Temperatur in einer Menge von 1 bis 3 Gewichtsprozent des kompletten Kits hinzugefügt werden (weitere Einzelheiten finden Sie in den Anwendungsrichtlinien).

Lagerung

Alle Komponenten des Systems sollten unter kühlen, trockenen und geschützten Bedingungen ohne direkte Sonneneinstrahlung und in Übereinstimmung mit den relevanten Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften gelagert werden. Die Lagertemperatur darf 25 °C nicht überschreiten. Nicht in der Nähe von offenen Flammen oder Lebensmitteln lagern. Bei Lagerung in ungeöffneten Behältern unter den richtigen Bedingungen haben die Komponenten eine Mindesthaltbarkeit von zwölf Monaten. Wenn Ihr Produkt älter als zwölf Monate ist, wenden Sie sich bitte an GCP, um weitere Informationen zu erhalten.

Gesundheit und Sicherheit

Bitte beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter.

Allgemeine Informationen

Bond Coat 4 ist Teil einer breiten Palette von Spezialmaterialien für Abdichtungen, Oberflächen und Reparaturen, die von GCP hergestellt und geliefert werden. Wenn Sie weitere Informationen zu diesem oder einem anderen unserer Produkte benötigen, wenden Sie sich bitte an unsere technische Kundendienstabteilung oder besuchen Sie unsere Webseite gcpat.de.

gcpat.de

Bei technischen Fragen:

GCP Germany GmbH
Alte Bottroper Straße 64
45356 Essen

+49 (0) 201 86147-0
+49 (0) 201 619475
E.info.preprufe@gcpat.com

gcpat.de | Deutschland Kundenservice: +49 5281 7704 0

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.

ESSELAC® und ELIMINATOR® sind Marken, die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern eingetragen sein können, von GCP Applied Technologies Inc. Diese Markenliste wurde unter Verwendung verfügbarer veröffentlichter Informationen zum Veröffentlichungsdatum erstellt und spiegelt möglicherweise nicht den aktuellen Markenbesitz oder -status wider.

© Copyright 2025 GCP Applied Technologies Inc.

Alle Rechte vorbehalten GCP Applied Technologies Inc., 2325 Lakeview Parkway, Alpharetta GA 30009 USA

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

Druck in Deutschland | 05/2025 | RV 0

GCP Applied Technologies Inc., 2325 Lakeview Parkway, Suite 450, Alpharetta, GA 30009, USA

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

Dieses Dokument ist nur zum letzten aktualisierten Datum gültig und gilt nur für den Gebrauch in Deutschland. Es ist wichtig, dass Sie immer auf die aktuell verfügbaren Informationen unter der folgenden URL verweisen, um zum Zeitpunkt der Verwendung die aktuellsten Produktinformationen zur Verfügung zu stellen. Zusatzliteratur wie Auftragnehmerhandbücher, Technische Merkblätter, Detailzeichnungen und Detailempfehlungen sowie weitere relevante Dokumente finden Sie auch unter www.gcpat.de. Informationen, die auf anderen Websites gefunden werden, sind nicht verlässlich, da sie möglicherweise nicht auf dem neuesten Stand sind oder für die Bedingungen an Ihrem Standort gelten, und wir übernehmen keine Verantwortung für deren Inhalte. Bei Konflikten oder wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an den GCP-Kundendienst.

Last Updated: 2025-08-22

gcpat.de/solutions/products/eliminator-bond-coat-4