

# MasterTop P 686W

## 2K EP-Grundierung und -Imprägnierung, wässrig, für diffusionsfähige Beschichtungen, Anhydrit- und Magnesitestrüche

### MATERIALBESCHREIBUNG

MasterTop P 686W ist eine niedrigviskose, wasserbasierende 2K Grundierung und Imprägnierung auf Epoxidharzbasis, welche mit Wasser verdünnt werden kann.

### ANWENDUNGSBEREICHE

MasterTop P 686W wird dient als porenverschließende Grundierung oder Imprägnierung auf mineralischen Untergründen wie z.B. Beton und Zementestrich. Eine Anwendung von MasterTop P 686W auf Anhydrit- (Calciumsulfat) und Magnesitestrich in weiteren MasterTop-Beschichtungen ist ebenfalls möglich. Weiterhin kann MasterTop P 686W auch als Kratzspachtel oder Egalisierung unter wässrigen Epoxidharzversiegelungen eingesetzt werden.

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- niedrigviskos
- wasserbasierend und wasserverdünnbar
- verwendbar als Imprägnierung oder Primer
- verwendbar als Kratzspachtel im MV bis 1 : 1,5 (mit QS 0,1 – 0,3 mm) bis 1 mm Schichtstärke
- poren- und kapillarabdichtend
- exzellente Haftung auf mineralischen Untergründen
- exzellente Haftung auf alten gereinigten und vorbereiteten Altbeschichtungen auf EP- und PU-Basis
- wasserdampfdurchlässig in Verbindung mit diffusionsfähigen Beschichtungen

### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die zu beschichtenden Untergründe (neu oder alt) müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichresten oder Ähnlichem. Eine Untergrundvorbehandlung durch Granulat- oder Kugelstrahlen, Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen, Fräsen oder oberflächenabtragendes Schleifen (inkl. der jeweils notwendigen Nachbehandlung) ist in der Regel zwingend erforderlich.

Nach der Untergrundvorbehandlung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen (Nachweis z.B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/s). Wenn MasterTop P 686W als Grundierung auf Calciumsulfatestrichen verwendet wird, können ggf. die Haftzugwerte auch darunterliegen (> 1,0 N/mm<sup>2</sup>) wenn nur leichte mechanische Belastungen vorliegen, z.B. in den Systemen MasterTop 1324, 1325 u. 1326. Sprechen Sie hierzu unseren Technischen Service an.

Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3K über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit (drückendes Wasser) gesichert sein. Die speziellen Haushaltsfeuchten für die Belegreife von Estrichen ist je nach Untergrundart zu berücksichtigen.

### VERARBEITUNGSHINWEISE

MasterTop P 686W wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) geliefert. Beim Durchmischen der Komponenten ist Folgendes zu beachten: Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 25 °C liegen. Zunächst die Komponente B (Härter) in das Gebinde der Komponente A (Harz) schütten. Dabei ist darauf zu achten, dass die Komponente B restlos ausläuft. **NICHT VON HAND MISCHEN!**

Zum Erreichen einer homogenen Konsistenz und einer intensiven Durchmischung sind die beiden Komponenten mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min mindestens 3 Minuten lang gründlich zu mischen. Auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes müssen dabei erfasst werden. Halten Sie die Mischpaddel untergetaucht, um Lufteinschlüsse zu vermeiden. **MATERIAL NICHT AUS DEM LIEFERGEBINDE VERARBEITEN!** Nach gründlichem Mischen umtopfen in einen zweiten, sauberen Behälter und erneut ca. 1 Minute lang mischen. Nach dem Mischen ist MasterTop P 686W durch Hinzugeben von 20 bis 40% Gewichtsteilen Wasser unter konstantem Rühren auf die gewünschte Konsistenz einzustellen. Die Applikation von Grundierung und Verlaufsmörtel erfolgt bei gleichbleibenden bzw. fallenden Temperaturen, um die Gefahr der Blasenbildung infolge sich erwärmender eingeschlossener Luft in den Untergrundporen zu minimieren.

Nach dem Mischen erfolgt der Grundierauftrag von MasterTop P 686W auf den vorbereiteten Untergrund mittels Gummischieber, Raketel oder Rolle und Nachrollen mit einer Walze. Zur Verbesserung des Haftverbundes wird die Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut.

Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Reaktionsharzen die Temperatur des Untergrundes von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits- und Begehbarkeitszeiten. Gleichzeitig erhöht sich, infolge zunehmender Viskosität, ggf. der Verbrauch pro Flächeneinheit. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen. MasterTop P 686W zeigt **kein erkennbares Ende der Verarbeitungszeit**, deshalb ist sicherzustellen, dass das angemischte Material im Zeitraum von 60 Minuten (bei 23 °C) aufgebraucht wird. Für die vollständige Aushärtung von MasterTop P 686W darf die mittlere Temperatur des Untergrundes die unterste Verarbeitungs- bzw. Objekttemperatur nicht unterschreiten. Trotzdem sollte es nach der Applikation ca. 8 Stunden (bei 23 °C) vor direkter Wasserbeaufschlagung geschützt werden. Innerhalb dieser Zeit kann Wassereinwirkung an der Oberfläche eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit hervorrufen, die die Adhäsion zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigt und daher ggf. entfernt werden muss.

# MasterTop P 686W

**2K EP-Grundierung und -Imprägnierung, wässrig, für diffusionsfähige Beschichtungen, Anhydrit- und Magnesitestriche**

## VERBRAUCH

0,2 bis 0,3 kg/m<sup>2</sup> abhängig von der Beschaffenheit und Porosität des Untergrundes. Ein zweiter, unverdünnter Auftrag MasterTop P 686W von 0,2 bis 0,3 kg/m<sup>2</sup> wird empfohlen, um die Poren- und Kapillarabdichtung zu sichern. Bei der Anwendung als Kratzspachtel ist das Mischungsverhältnis Harz zu feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1 – 0,3 mm von 1 : 1,5 in Abhängigkeit zu den vorherrschenden Temperaturen und der Saugfähigkeit des Untergrundes einzustellen. Die vorgenannten Verbräuche sind Richtwerte. Sie können bei sehr porösen Untergründen höher sein.

## REINIGUNG DER WERKZEUGE

Wiederverwendbares Werkzeug sollte im frischen Zustand sorgfältig mit Wasser gereinigt werden. Nach der Aushärtung hilft das Einlegen in MasterTop CLN 44 oder in Isopropanol.

## VERPACKUNG

MasterTop P 686W wird in 25 kg Arbeitspackungen (Teil A + Teil B) geliefert.

## FARBE

Weiß, halbtransparent

## LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Gut verschlossene Gebinde sind trocken und im Temperaturbereich von 15 – 25 °C zu lagern. Direkte Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung sind zu vermeiden. Beachten Sie dazu den Haltbarkeitshinweis auf dem Gebinde.

## GISCODE

Deutschland: Gefahrstoff-Informationssystem Berufsgenossenschaften der Bauwirtschaft: GISCODE RE 50

## EU-VERORDNUNG 2004/42 (DECO-PAINT-RICHTLINIE)

Das Produkt entspricht der EU-Richtlinie 2004/42/EG und beinhaltet weniger als der maximal VOC-Grenzwert (Stand 2, 2010). Gem. EU-Richtlinie 2004/42 liegt dieser obere Grenzwert für Produkte der Kategorie IIA/j Typ ws bei 140 g/l (Grenze: Stand 2, 2010). Der VOC-Gehalt von MasterTop P 686W ist < 140 g/l (verarbeitbares Material).

## PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN / SCHUTZMAßNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist MasterTop P 686W physiologisch unbedenklich. Bei der Verarbeitung des Materials sind folgende Schutzmaßnahmen erforderlich:

Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren!

Es gelten die Handlungsanleitung über Epoxidharze der Bau- und Tiefbaugenossenschaften in der Bauwirtschaft 10/94 und die Richtlinien zur Verhütung von Unfällen durch Brände und Explosionen sowie von Berufskrankheiten bei der Verwendung von Zweikomponenten-Kunstharzen SUVA 1854.d. Die Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen, ebenso Hinweise zum Transport und zur Entsorgung.

Technische Daten				
Mischungsverhältnis (A : B)			Gew.-T.	72 : 28
Dichte	Komponente A	bei 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,00
	Komponente B		g/cm <sup>3</sup>	1,14
	gemischt		g/cm <sup>3</sup>	1,05
Viskosität	Komponente A	bei 20 °C	mPas	320
	Komponente B		mPas	1100
	gemischt		mPas	700
Festkörpergehalt, gemischt			%	41
Verarbeitungszeit (25 kg Gebinde)	bei 12 °C		min	90
	bei 23 °C		min	60
	bei 30 °C		min	30
Begehbarkeit	bei 10 °C		h	18 - 48
	bei 23 °C		h	6 - 24
Durchgehärtet	bei 10 °C		d	7
	bei 23 °C		d	5
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen			°C	10 - 30
Max. zulässige rel. Luftfeuchtigkeit			%	80

*Hinweis:* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

# MasterTop P 686W

**2K EP-Grundierung und -Imprägnierung, wässrig, für diffusionsfähige Beschichtungen, Anhydrit- und Magnesitestrüche**

## CE KENNZEICHNUNG GEMÄSS EN 13813

	
Master Builders Solutions Deutschland GmbH Donnerschweer Str. 372, D-26123 Oldenburg	
07	
168601	
EN 13813: 2002	
EN 13813: SR-B1,5-AR1-IR4	
Kunstharzestrichmörtel zur Anwendung in Innenräumen	
Wesentliche Merkmale	Leistung
Brandverhalten	Efl
Freisetzung korrosiver Stoffe	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleisswiderstand	< AR 1
Haftzugfestigkeit	> B 1,5
Schlagfestigkeit	> IR 4
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD

NPD = No performance determined = Kennwert nicht festgelegt,  
Leistungen im System **MasterTop 1785** gemessen

Mitglied der



### Kontaktadressen für Beratung

**Master Builders Solutions Deutschland GmbH**  
**Geschäftsbereich Construction Systems**  
Donnerschweer Straße 372  
D-26123 Oldenburg  
Tel. +49 (0)441 3402-251  
Fax +49 (0)441 3402-333  
construction-systems-de@mbcc-group.com  
www.master-builders-solutions.de

**PCI Bauprodukte AG**  
**Master Builders Solutions**  
Im Schachen  
CH-5113 Holderbank  
Tel. +41 (0)58 958 22 44  
Fax +41 (0)58 958 32 55  
Info-as.ch@mbcc-group.com  
www.master-builders-solutions.ch

**Master Builders Solutions GmbH**  
**Geschäftsbereich Construction Systems**  
Roseggerstraße 101  
A-8670 Krieglach  
Tel. +43 (0)3855 2371 280  
Fax +43 (0)3855 2371 283  
office.austria@mbcc-group.com  
www.master-builders-solutions.at

### Rechtlicher Hinweis

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Daten, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Abweichende Empfehlungen zu den Angaben in den technischen Merkblättern sind nur dann verbindlich, wenn sie von uns schriftlich bestätigt werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen gegenüber Dritter sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert oder unter [www.master-builders-solutions.de](http://www.master-builders-solutions.de) heruntergeladen werden kann.

® = registered trademark of a MBCC Group member in many countries of the world.  
Stand Januar 2021.