



INDUSTRIEBODEN

# NEODUR HE 65 metallisch

metallischer Trockenbaustoff – nicht rostend  
**FÜR SCHICHTDICKEN  $\geq 6$  MM**

## BESCHREIBUNG

NEODUR HE 65 metallisch – gebrauchsfertiger, zementgebundener **Hartstoffestrich aus reinem metallischen, nicht rostenden Material.** Die metallischen Materialien entsprechen den Hartstoffen nach DIN 1100-M 0/4 (KORODUR WH-metallisch) zur Verarbeitung als Verbundestrich für höchste Anforderungen, entsprechend der Festigkeitsklasse DIN EN 13813 CT-C 80-F 11-A 3.

## ANWENDUNG

Für die Herstellung von hochbeanspruchbaren Industrieestrichen. Extrem widerstandsfähig gegenüber schlagender und stoßender Beanspruchung. Besonders geeignet für schweren Eisenräderverkehr, Kettenfahrzeuge, Kollern, hartes Absetzen scharfkantiger Werkstücke, usw. Zur Herstellung sogenannter Panzerestriche.

## EIGENSCHAFTEN

- beständig gegen Benzin, Mineralöl Lösungsmittel
- hochverschleißfest auch bei schwerster Beanspruchung,
- wasserfest, nassraumtauglich
- chloridfrei
- rutschfest, gleitsicher auch bei Ölanfall und in Nassräumen
- nicht rostend
- frost- und tausalzbeständig
- elektrostatisch nicht aufladbar
- hohe Oberflächendichtigkeit
- physiologisch und ökologisch unbedenklich

## TECHNISCHE DATEN

**Körnung:** 0 - 4 mm  
**Druckfestigkeit:** C 80, ca. 80 MPa  
**Biegezugfestigkeit:** F 11, ca. 11 MPa  
**Schleifverschleiß:** A 3, ca.  $\leq 3$  cm<sup>3</sup>/50 cm<sup>2</sup>  
**Verbrauch:** ca. 3,5 kg/m<sup>2</sup>/mm Schichtdicke

## VERARBEITUNG

**„frisch auf frisch“**  
 Der Tragbeton ist mind. als C 25 /30 gem. DIN EN 206 herzustellen (Achtung: Keine Verwendung eines Luftporen-Betons!). Die Oberfläche muss höhengerecht innerhalb der Toleranzgrenze nach DIN 18202 hergestellt werden. Der frische, soeben begehbare Tragbeton wird mit einer Tellerglättmaschine abgerieben. HE 65 metallisch im Zwangsmischer mit Wasser bis zum Erreichen einer aufziehfähigen, plastischen Konsistenz anmischen und auf die frische zuvor abgetellte Fläche aufbringen, über Lehren per Alu-Richtscheit oder Rüttelbohle abziehen (mind.  $\geq 6$  mm). Oberfläche zeitgerecht mittels Tellerglättmaschine poren-schließend abreiben und je nach verlangter Oberflächenstruktur glätten (Flügelglättmaschine).

## „auf erhärteten Tragbeton“

Der Tragbeton mind. C 25/30 ist durch Fräsen, Kugelstrahlen, etc. vorzubehandeln. Die Oberfläche muss für einen kraftschlüssigen Verbund rissefrei, eben, frei von losen und mürben Bestandteilen und Feinstmörtelanreicherungen sowie rau und offenporig sein. Die Ebenheit sollte DIN 18202, Tab 3, Zeile 3 entsprechen. Der Tragbeton wird anschließend gründlich vorgegast, dabei jedoch Pfützenbildung vermeiden.

Auf die mattfeuchte Oberfläche KORODUR Haftbrücke HB 5 mit hartem Besen gleichmäßig einbürsten (siehe Datenblatt KORODUR HB 5). NEODUR HE 65 metallisch wie zuvor bei „frisch auf frisch“ beschrieben - anmischen, aufbringen (mind.  $\geq 10$  mm), abreiben und glätten.

**Fugen:** Fugen in der Hartstoffschicht sind erforderlich über Fugen im Tragbeton. Der Hartstoffestrich ist von aufgehenden Bauteilen (Wände, Stützen, etc.) zu trennen.

**Nachbehandlung:** Der Hartstoffestrich ist vor zu rascher Austrocknung gem. DIN 1045 zu schützen. Unterschiedliche Temperaturen beeinflussen den Erstarrungs- bzw. Erhärtungsverlauf.

## HERSTELLER

KORODUR Westphal Hartbeton GmbH & Co. KG, Werk Wattenscheid  
**Zert.: DIN EN ISO 9001:2008**

## VERPACKUNG

40 kg Papierspezialverpackung

## LAGERUNG

Trocken lagern, wie Zement.  
 Haltbarkeitsdauer ca. 12 Monate.

## HINWEIS

Dieses Produkt enthält Zement und reagiert mit Feuchtigkeit/Wasser alkalisch. Deshalb Haut und Augen schützen. Bei Augenkontakt den Arzt aufsuchen. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen entsprechen unseren Erfahrungen. Wir empfehlen, die Verarbeitung auf die jeweiligen örtlichen Gegebenheiten abzustimmen und weisen auf unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingung hin.

Stand: Juli 2015



**KORODUR International GmbH**  
**Zentrale:**  
 Wernher-von-Braun-Str. 4  
 92224 Amberg  
 Postfach 1653 • 92206 Amberg  
 Tel.: +49 (0) 96 21 / 47 59-0  
 Fax: +49 (0) 96 21/ 3 23 41  
 info@korodur.de

[www.korodur.de](http://www.korodur.de)  
**Werk Bochum-Wattenscheid:**  
 Hohensteinstr. 19  
 44866 Bochum  
 Postfach 60 02 48 • 44842 Bochum  
 Tel.: +49 (0) 23 27 / 94 57-0  
 Fax: +49 (0) 23 27 / 32 10 84  
 wattenscheid@korodur.de

