



**INDUSTRIEBODEN**

# NEODUR HE 3

## mineralischer Trockenbaustoff FÜR ZEMENTGEBUNDENE INDUSTRIEBÖDEN IM EINSTREUVERFAHREN

### BESCHREIBUNG

NEODUR HE 3 – gem. DIN 18557 (Werkmörtel) und DIN EN 13813 basierend auf Hartstoffen gem. DIN 1100 (Gruppe A-KS) – gebrauchsfertiger, zementgebundener Trockenbaustoff zur Herstellung von Industrieböden im Einstreuverfahren. Auch farbig lieferbar, siehe KORODUR Farbskala.

### ANWENDUNG

Für Industrieböden zur Verbesserung der Oberflächenhärte und Erhöhung des Verschleißwiderstandes bei unmittelbarer industrieller Bodenbeanspruchung. Für innen und außen.

### TECHNISCHE DATEN

**Rohstoffbasis:** Hartkornmischung mit Spezialzementen.

**Härte nach Mohs:** 7 - 8

**Körnung:** 0 - 3 mm

**Druckfestigkeit\*:** C 70

**Schleifverschleiß:**

NEODUR HE 3 ≤ 5 cm<sup>3</sup>/50 cm<sup>2</sup>

NEODUR HE 3 SVS 3 ≤ 3 cm<sup>3</sup>/50 cm<sup>2</sup>

NEODUR HE 3 SVS 1,5 ≤ 1,5 cm<sup>3</sup>/50 cm<sup>2</sup>

\*Physikalische Daten gemessen an gesondert hergestellten Probekörpern

### VERBRAUCH

Im Mittel 3 - 5 kg/m<sup>2</sup>. Bei Verwendung von NEODUR HE 3 farbig wird für eine gleichmäßige Farbintensität der Einbau von 5 - 6 kg/m<sup>2</sup> empfohlen.

### VERARBEITUNG

NEODUR HE 3 wird im Einstreuverfahren zur Herstellung eines Industriebodens mit integrierter Verschleißschicht verarbeitet. Voraussetzung für eine ordnungsgemäße Verarbeitung von NEODUR HE 3 ist die richtige Ausgangskonsistenz vom zuvor eingebrachten Beton/Estrich (Achtung: Keine Verwendung eines Luftporen-Betons!).

Der eingebrachte Beton/Estrich muss soweit erstarrt sein, dass die Fläche gerade begebar ist. Wenn dieser Zeitpunkt erreicht ist, wird der Beton/Estrich mit einer rotierenden Tellerglätmaschine abgerieben um die Oberfläche mit Zementleim als Haftvermittler anzureichern.

NEODUR HE 3 trocken und gleichmäßig auftragen. Nach Durchfeuchtung das aufgetragene NEODUR mit der Tellerglätmaschine einreiben.

Ein weiterer analoger Auftrag kann vorgenommen werden, solange sich der Trockenbaustoff vollständig durchfeuchtet. Anschließend ist die Oberfläche zeitgerecht mit der Flügelglätmaschine zu glätten.

### NACHBEHANDLUNG

Unterschiedliche Temperaturen beeinflussen den Erstarrungs- bzw. Erhärtungsverlauf. Der NEODUR Hartstoffestrich ist vor zu rascher Austrocknung gem. DIN EN 13670 zu schützen. Zur Zwischen-Nachbehandlung des Tragbetons empfehlen wir KOROCURE, zur Nachbehandlung des NEODUR Hartstoffes die Produkte KOROTEX bzw. KOROSEAL (siehe Datenblätter).

### HERSTELLER

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

### VERPACKUNG

Papierspezialverpackung  
NEODUR HE 3 25 kg Gebinde  
NEODUR HE 3 SVS 3 30 kg Gebinde  
NEODUR HE 3 SVS 1,5 30 kg Gebinde

### 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 Lieferbedingungen 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

