

VELOSIT® SL 506

Bodenverlaufsmasse für Teppich-, Vinyl und Laminat-Böden



Einsatzgebiete

VELOSIT SL 506 ist eine zementgebundene Bodenverlaufsmasse für Beton, Anhydrit, Magnesia und Gußasphaltuntergründe. Sie erzeugt sehr glatte Oberflächen für Beschichtungen und Bodenbeläge. Typische Einsatzgebiete sind unter anderem:

- Gebrauch innen und außen
- Ausnivellierung von Böden für die Belegung mit dünnen Verlegematerialien
- Reparatur von Oberflächendefekten auf horizontalen Betonflächen
- Verarbeitungsdicke von 1 bis 12 mm
- Herstellung von Terrazzo-Böden

Eigenschaften

VELOSIT SL 506 ist eine schwindkompensierte, zementbasierte Bodenverlaufsmasse mit sehr schneller Festigkeitsentwicklung. VELOSIT SL 506 bindet das Anmachwasser sehr schnell, wodurch

sehr kurze Wartezeiten bis zur Belegereife erzielt werden. VELOSIT SL 506 bildet eine sehr fest verbundene, sehr glatte Oberfläche auf dem Untergrund.

VELOSIT SL 506 erfüllt die Anforderungen der EN 13813 mit der Klasse CT-C30-F7.

VELOSIT SL 506 kann händisch oder auch maschinell verarbeitet werden.

- Minimales Schwinden/Quellen unter Trocken- bzw. Nasslagerung, wodurch die Rissbildung minimiert wird
- Exzellenter Verlauf mit langer Verarbeitungszeit
- Extrem glattes Oberflächenprofil aufgrund sehr feinteiliger Zuschläge
- Schnelle Entlüftung
- Sehr gut schleifbar
- Belegereif für Fliesen nach 4 h und für feuchtigkeitsempfindliche Beläge nach 12 h*
- 30 – 40 Min. Verarbeitungszeit und eine Druckfestigkeit von 10 MPa nach 4 Stunden
- Endfestigkeit von mehr als 30 MPa nach 28 Tagen
- Nach 2 – 3 Stunden begehbar

- Sehr gute Haftung auf Beton (Betonbruch)
- Extrem wasserbeständig, kein Festigkeitsverlust unter Wasser
- Hellgraue Farbe ähnlich wie Beton

* bei 3 mm Schichtdicke unter Laborbedingungen 23 °C / 50 rel. LF

Verarbeitung

1.) Untergrundvorbereitung

VELOSIT SL 506 eignet sich für Beton und diverse Estrichtypen. Stahl kann mit einer geeigneten Haftbrücke beschichtet werden. Auch Holzuntergründe wie OSB-Platten können geeignet sein, wenn durch eine ausreichend bemessene Unterkonstruktion die mögliche Durchbiegung minimiert wird.

Aufgehende Bauteile sind mit dem Randdämmstreifen VELOSIT RD 800 zu entkoppeln um ein Einspannen zu vermeiden. Bewegungs- und Trennfugen sind zu übernehmen, ein Einlaufen muss ausgeschlossen werden.

Evtl. vorhandene Risse im Untergrund sind mit VELOSIT GH 311 kraftschlüssig zu vergießen und mit geeignetem Quarzsand 0,7 mm – 1,25 mm abzustreuen (s. technisches Datenblatt).

a.) Stahl
muss zu einer Reinheit von SA 2,5 gem. SIS 05 5900 vorbereitet werden.

b.) Beton, Anhydrit, Magnesia und Gußasphalt muss durch Kugelstrahlen oder Schleifen von allen porösen Substanzen befreit werden. Die Oberfläche muss offenporig und tragfähig sein. Die Mindestanforderung an die Haftzugfestigkeit liegt bei 1,0 MPa und die Druckfestigkeit muss mindestens 20 MPa betragen. Niedrigere Festigkeiten können akzeptiert werden, wenn die Anforderungen an die Untergrundhaftung geringer sind. Aktive Wassereinbruchstellen müssen zuvor vollständig mit VELOSIT PC 221 abgedichtet werden. Wasserführende Risse

müssen mit einer PU-Injektion vorbehandelt werden.

c.) Holzuntergründe:

Der Holzuntergrund muss ausreichend tragfähig sein, eine eventuelle Verformung des Untergrundes ist abzustellen. Eine Beschichtung ist nur möglich, wenn das Holz vollständig trocken und eine nachträgliche Belastung mit Feuchtigkeit ausgeschlossen ist.

Grundierung:

a.) Stahl:

Korrodierte Bewehrungsseisen werden mit VELOSIT CP 201 grundiert. Andere Stahlflächen können vollständig mit VELOSIT PR 303 mit einer vollständigen Absandung mit geeignetem Quarzsand 0,7 mm – 1,25 mm (s. technisches Datenblatt) bearbeitet werden.

Stahl reagiert auf Temperaturschwankungen anders als Zementmörtel. Deshalb ist eine Beschichtung nur empfehlenswert, wenn der Stahl entweder in einen größeren Betonkörper eingebunden ist oder keine relevanten Temperaturschwankungen zu erwarten sind.

b.) Betonuntergründe:

mit einer geringen Restfeuchte von kleiner als 4 % sowie einer Wasserdampfemission von weniger als 0,6 g/m²h können mit VELOSIT PA 911 (Acrylat-Grundierung) grundiert werden, die nach ca. 2 – 3 h mit der Bodenverlaufsmasse überarbeitet werden kann. Bei höherer Feuchte oder einer zu erwartend später erhöhten Feuchteeinwirkung muss die Spezialgrundierung VELOSIT PR 303 eingesetzt werden. Die Grundierung muss vollflächig mit geeignetem Quarzsand 0,7 mm – 1,25 mm (s. technisches Datenblatt) abgestreut werden. Nach Aushärtung und Entfernung des überschüssigen Sandes kann VELOSIT SL 506 appliziert werden.

c.) Holzuntergründe:

must be decoupled by suitable measures before coating with VELOSIT SL 506 in order to eliminate

any deformations in the substrate. Alternatively, these can be corrected with VELOSIT PR 301 and Alternatively, they can be primed with VELOSIT PR 301 and full-surface sanding with suitable quartz sand 0.7 mm - 1.25 mm (according to technical data sheet) to ensure a high bond.

2.) Verarbeitung

Anmischen:

VELOSIT SL 506 mit 24 – 26 % Trinkwasser, also 4,8 – 5,2 l je 20 kg Gebinde, anmischen. Hierfür die 24 % Anmachwasser (4,8 l pro Sack) in ein sauberes Mischgebilde geben und das Pulver mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 – 600 rpm) zu einer klumpenfreien Masse mischen. Mit einem Korbrührer wird ein minimaler Lufteintrag gewährleistet. Durch Zugabe von max. 2 % Wasser kann die gewünschte Konsistenz eingestellt werden. VELOSIT SL 506 kann auch als Bindemittel für Terrazzo eingesetzt werden. In dieser Anwendung können bis zu 2,5 % anorganische Pigmente wie z.B. Eisenoxid oder Titandioxid eingemischt und die Wassermenge um bis zu 4 % erhöht werden. Niemals mehr Wasser hinzufügen!

Das Produkt ist für 30 – 40 Min., bei 23 °C Außentemperatur, verarbeitungsfähig.

a.) Händische Verarbeitung:

VELOSIT SL 506 auf die grundierte Fläche gießen und mit dem Flächenspachtel auf die gewünschte Schichtstärke verteilen. Dabei dürfen keine haftungsmindernden Substanzen auf der Grundierung sein. Das Produkt kann bis 12 mm Schichtstärke in einem Arbeitsgang appliziert werden. In Abschnitten arbeiten, die in 30 Min. fertiggestellt werden können. Direkt nach der Verteilung die Oberflächenspannung mit einem Zahnpachtel brechen, um eine schnelle Entlüftung zu erreichen. Alternativ kann mit einer Stachelwalze eine gute Entlüftung erreicht werden. Die gestachelte Fläche erhält ein gleichmäßigeres Oberflächenbild, wenn sie nochmals mit dem Flächenspachtel abgezogen

wird. Kühlere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die erforderliche Wartezeit.

b.) Pumpenverarbeitung:

Geeignete Maschinen verwenden wie z. B.:

- PFT GmbH: PFT G4
- HighTech GmbH: HighComb Big
- Wagner GmbH: PC 25
- Putzmeister GmbH: SP11 oder MP25
- Inotec GmbH: INOMAT M8
- m-tec duo-mix 2000

Bei Mischpumpen wird das Pulver in den Produktbehälter gefüllt und die Wassermenge eingestellt. Die richtige Wasserdosierung wird durch Vergleich der Konsistenz mit einem Auslaufring gegenüber von Hand angemischtem Material eingestellt. Die Konsistenz muss alle 5 – 10 Min. überprüft werden.

Mit Mörtelpumpen wird das Produkt wie unter „Anmischen“ beschrieben angemischt und anschließend in den Ansaugbehälter der Maschine gefüllt und gleichmäßig gepumpt.

Die Verarbeitung des Materials mit Flächen- und Zahnpachtel erfolgt wie unter a.) beschrieben. Bei langen Pumpenunterbrechungen kann der Schlauch verstopfen. Das Produkt kann erheblich schneller erhärten, wenn der Schlauch direkter Sonnenstrahlung ausgesetzt ist. Grundsätzlich die Maschine und Schlauch leeren und durchspülen, wenn längere Arbeitsunterbrechungen anstehen. VELOSIT SL 506 ist ein schnell erhärtendes Material und kann nur schwer aus der Maschine entfernt werden, wenn es darin aushärtet.

Niemals Fugen oder unvorbehandelte Risse überbeschichten, da sonst sehr wahrscheinlich Risse auftreten werden.

c.) Verarbeitung als Terrazzo-Bindemittel:

VELOSIT SL 506 kann mit 2,0 bis 2,2 kg Terrazzo-Körnung 6 – 9 mm je kg VELOSIT SL 506 gemischt werden (z. B. im Freifallmischer). Das Produkt

Muss dann händisch verdichtet werden, um eine gleichmäßige Verteilung der Körnung sicher zu stellen. Alternativ kann die Körnung mit einem transparenten Bindemittel als Loseschüttung auf dem Untergrund verteilt werden. Nach Erhärten des Bindemittels wird VELOSIT SL 506 vergossen, so dass alle Hohlräume zwischen den Körnern verfüllt werden. Der Terrazzo-Boden kann mit einem Diamantschleifer nach 1 Tag oder später geschliffen und anschließend poliert werden.

d.) Holzuntergründe:

VELOSIT SL 506 mit 24 – 26 % Trinkwasser, also 4,8 – 5,2 l je 20 kg Gebinde, anmischen. Hierfür das Anmachwasser in ein sauberes Mischgebinde geben und das Pulver mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 – 600 rpm) zu einer klumpenfreien Masse mischen.

Mit einem Korbrührer wird ein minimaler Lufteintrag gewährleistet.

Direkt nach dem Anmischen 1 Beutel (200 g) VELOSIT GF 825 auf 1 Sack (20 kg) VELOSIT SL 506 geben. Dazu den Beutelinhalt nach und nach unterrühren.

Bei der anschließenden Spachtelung von VELOSIT SL 506 ist eine Mindestschichtstärke von 3 mm einzuhalten (gemäß technischem Datenblatt VELOSIT GF 825).

3.) Nachbehandlung

VELOSIT SL 506 benötigt keine Nachbehandlung. Die beschichtete Fläche ist für 24 Stunden vor direkter Sonneneinstrahlung, Wind und Temperaturschwankungen, von mehr als 5 °C, zu schützen.

4.) Finishing

VELOSIT SL 506 kann nach 6 – 8 Stunden geschliffen werden, um ggfs. Kellenschläge zu glätten.

Verbrauch

ca. 1,44 kg Pulver VELOSIT SL 506 pro 1 mm Trockenschichtstärke auf 1 m² Fläche auf glatten Oberflächen.

Auf rauen Untergründen kann der Verbrauch deutlich höher liegen.

Reinigung

VELOSIT SL 506 kann im frischen Zustand mit Wasser entfernt werden. Sobald es ausgehärtet ist, sind säurebasierte Reiniger wie verdünnte Salzsäure oder eine mechanische Entfernung nötig.

Qualitätsmerkmale

Farbe:	grau
Gewichtsverhältnis:	100 : 25
Volumenverhältnis:	100 : 38
Schüttdichte:	1,1 kg/l
Untergrundtemperatur:	10 – 35 °C
Erstarrungsbeginn:	60 Min.
Erstarrungsende:	90 Min.
Druck- / Biegezugfestigkeit*:	
4 Stunden:	10 / 2 MPa
24 Stunden:	17 / 4 MPa
7 Tage:	27 / 5 MPa
28 Tage:	32 / 7 MPa
Haftzugfestigkeit**:	
- Grundiert mit PR 303:	1,3 MPa
- Grundiert mit PA 911:	1,2 MPa
Längenänderung nach 56 Tagen:	
- Trockenlagerung:	- 0,3 mm/m
Brandklasse EN13501-1:	Klasse A1 _{f1}

* ohne VELOSIT GF 825 Glasfasern

**Gem. EN 1542. Haftzugwerte sind stark von der Untergrundvorbereitung abhängig.

Verpackung

VELOSIT SL 506 wird in wasserdichten Kunststoffsäcken á 20 kg geliefert.

Lagerung

VELOSIT SL 506 kann im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate bei 5 – 35 °C in einer

trockenen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützten Umgebung gelagert werden.

Umwelt & Sicherheit

Bitte beachten Sie das aktuell gültige Sicherheitsdatenblatt und die darin beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen zur Handhabung des Produkts.

Hinweise

VELOSIT SL 506 wird ausschließlich an gewerbliche Fachverarbeiter vertrieben.

VELOSIT SL 506 niemals mit Wasser wieder gängig machen, wenn es bereits angefangen hat zu erstarren. Angedicktes Material muss entsorgt werden.

Alle angegebenen Produktmerkmale sind unter kontrollierten Laborbedingungen gemäß den jeweilig relevanten Normen ermittelt worden.

Unter Baustellenbedingungen ermittelte Werte können davon abweichen.

Bitte immer die aktuellste Version dieses Datenblatts von der Website www.velosit.de herunterladen.

Hersteller

VELOSIT GmbH & Co. KG
 Industriepark 5 – 7
 32805 Horn-Bad Meinberg
 Germany
www.velosit.de

	
VELOSIT GmbH & Co. KG Industriepark 5 – 7 D-32805 Horn-Bad Meinberg 17 VELOSIT SL 506	
EN 13813 Zementestrichmörtel für Fußboden- konstruktionen in Innenräumen CT-C30-F7	
Brandverhalten	A1 _n
Freisetzung korrosiver Substanzen	CT
Druckfestigkeit	C30
Biegezugfestigkeit	F7