



Stand 10/2020

# KORODUR WH-Spezial

## mineralischer Hartstoff für KORODUR Industrieböden

### BESCHREIBUNG

KORODUR WH-Spezial ist ein rein mineralischer Hartstoff gem. DIN 1100 (Gruppe A) zur Herstellung von zementgebundenen Hartstoffestrichen gem. DIN 18560-7 und DIN EN 13813 sowie für die Herstellung von Industrieböden im Einstreuverfahren gem. DIN 18560-3. KORODUR WH-Spezial ist besonders stoßfest. Obwohl der Hartstoffgruppe A zugeordnet, werden die Schleifverschleißwerte der Gruppe M mit  $3 \text{ cm}^3/50 \text{ cm}^2$  erreicht.

KORODUR WH-Spezial muss mit Zement und optional mit dem Additiv KOROTAN (siehe Datenblatt) gemischt werden.

### ANWENDUNG

Für die Herstellung hochbeanspruchter Industrieböden, z. B. Parkhäuser, Industriehallen, Montagehallen, Flugzeughallen, Werkstätten, Hochregallager und sonstige Industrieflächen mit stärkster Beanspruchung. Für innen und außen.

### EIGENSCHAFTEN

- hochverschleißfest auch bei schwerster Beanspruchung
- besonders stoßfest
- hohe Oberflächendichtigkeit
- beständig gegen Benzin, Mineralöl, Lösemittel
- hubladerfest
- wasserfest, nassraumtauglich
- rutschfest, gleitsicher
- frost- und tausalzbeständig
- elektrostatisch nicht aufladbar
- chloridfrei
- physiologisch und ökologisch unbedenklich
- gleichbleibende Qualität durch Qualitätssicherung gem. DIN 1100

### TECHNISCHE DATEN

| Prüfwerte gemessen an definierten Probekörpern als fertig gemischter Hartstoffestrich mit Bindemittel - gem. DIN 18560-7 bzw. EN 13813         |   |   |   |
|--|---|---|---|
| <b>Qualität</b>  | CT-C70-F10-A3   |   |   |
| <b>Hartstoffgruppe gem. DIN 1100</b>   | A   |   |   |
| <b>Schleifverschleiß</b><br>Verschleißwiderstand nach Böhme<br>gem. DIN EN 13892-3   | $\leq 3,0 \text{ cm}^3/50 \text{ cm}^2$                               |   |   |
| <b>Druckfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>]</b><br>nach 28 Tagen, gemessen an definierten Prismen<br>gem. DIN EN 13892-2                             | C70   |   |   |
| <b>Biegezugfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>]</b><br>nach 28 Tagen, gemessen an definierten Prismen<br>gem. DIN EN 13892-2                          | F10   |   |   |
| <b>Temperatur</b><br>Verarbeitungs-, Umgebungs- u. Untergrundtemperatur  | $\geq 5 \text{ °C}$   |   |   |
| <b>Hartstoffverbrauch Schicht</b><br>Mischungsverhältnis (MV) nach Gewichtsteilen (GT)<br>1 GT Zement (CEM I 42,5 R) : 2 GT KORODUR WH-Spezial | <b>Gruppe A</b><br>I (schwer)<br>II (mittel)<br>III (leicht)          | <b>Nennstärke</b><br>15 mm<br>10 mm<br>8 mm | <b>MV 1:2</b><br>ca. 22 kg/m <sup>2</sup><br>ca. 15 kg/m <sup>2</sup><br>ca. 13 kg/m <sup>2</sup> |
| <b>Materialverbrauch Einstreuung</b><br>Mischungsverhältnis nach Gewichtsteilen<br>1 GT Zement (CEM I 42,5 R) : 2 GT KORODUR WH-Spezial        | <b>Trockenmischung</b><br>KORODUR WH-Spezial<br>Zement (CEM I 42,5 R) |   | <b>Verbrauch</b><br>ca. 3,0 kg/m <sup>2</sup><br>ca. 1,5 kg/m <sup>2</sup>                        |

Gemäß Gütesicherung erfüllt KORODUR WH-Spezial alle Anforderungen.

# KORODUR WH-Spezial

---

## VERARBEITUNG

### Schicht

Bei Verarbeitung als Hartstoffestrich gem. DIN 18560-7 wird KORODUR WH-Spezial nach obigem Mischungsverhältnis mit Zement und ggf. Additiven und Zugabe von Wasser im Zwangsmischer je nach Art der Verarbeitung ca. 3 Minuten angemischt. Zur weiteren Verarbeitung siehe die entsprechenden Abschnitte Untergrund, Verarbeitung, Nachbehandlung und Fugen gemäß Datenblatt NEODUR HE 65.

### Einstreuung

Zur Verarbeitung im Einstreuverfahren gem. DIN 18560-3/4 wird KORODUR WH-Spezial nach obigem Mischungsverhältnis trocken gemischt. Zur weiteren Verarbeitung siehe die entsprechenden Abschnitte Untergrund, Verarbeitung, Nachbehandlung und Fugen gemäß Datenblatt NEODUR HE 3.

## NACHBEHANDLUNG

Unterschiedliche Temperaturen beeinflussen den Erstarrungs- bzw. Erhärtungsverlauf. Die KORODUR Hartstoffschicht ist vor zu rascher Austrocknung gem. DIN EN 13670 / DIN 1045-3 zu schützen. Zur Nachbehandlung der KORODUR Hartstoffschicht empfehlen wir die Produkte KOROMINERAL CURE oder KOROTEX (siehe Datenblätter). Sofern eine anschließende Oberflächenvergütung, Beschichtung oder Markierungen vorgesehen sind, sollte die Nachbehandlung nur mit Folie erfolgen.

## FUGEN

Das Fugenraster ist vom Planer vorzugeben. Alle Fugen im erhärteten Tragbeton sind in der Hartstoffschicht zu übernehmen. Der Hartstoffestrich ist von aufgehenden Bauteilen (Wände, Stützen etc.) zu trennen.

## LIEFERFORM

25 kg Papierspezialverpackung

## LAGERUNG

Trocken lagern.

**HINWEIS** Die Angaben in diesem Datenblatt zur Verwendung und Verarbeitung basieren auf Anwendungsversuchen der KORODUR unter Zugrundelegung von Idealbedingungen im Labor sowie den genannten technischen Vorschriften. Die jeweiligen Angaben stellen daher keinen Verwendungshinweis oder Beschaffenheitsvereinbarung im Sinne des § 434 Abs. 1 BGB, keine Anleitung im Sinne des § 434 Abs. 2 Satz 2 BGB und keine Garantie für die konkrete Verwendung dar. Wegen der unterschiedlichen Baustellenbedingungen sind vor jeder Verwendung eigene Versuche und Eignungsprüfungen erforderlich. Bitte beachten Sie die aktuell gültige Produktinformation sowie das jeweils gültige Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 in der neuesten Fassung, aktuell auch im Internet: [www.korodur.de](http://www.korodur.de)



ISO 9001  
Zertifiziertes  
Qualitätsmanagementsystem  
[www.tuev-sued.de/ms-zert](http://www.tuev-sued.de/ms-zert)

## KORODUR International GmbH

Wernher-von-Braun-Straße 4 · 92224 Amberg  
Tel. +49 (0) 9621 4759-0 · Fax +49 (0) 9621 32341 · [info@korodur.de](mailto:info@korodur.de)

[www.korodur.de](http://www.korodur.de)