

## Bescheid

**über die Änderung und Ergänzung der  
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung  
vom 23. Oktober 2009**

**Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten**

**Bautechnisches Prüfamts**

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

28.01.2013

Geschäftszeichen:

II 72-1.59.12-26/12

**Zulassungsnummer:**

**Z-59.12-195**

**Geltungsdauer**

vom: **28. Januar 2013**

bis: **31. Oktober 2014**

**Antragsteller:**

**BASF Construction Chemicals Europe AG**

Industriestraße 26  
8207 Schaffhausen  
SCHWEIZ

**Zulassungsgegenstand:**

**Beschichtungssystem "MASTERTOP 1278 AS"**

Dieser Bescheid ändert und ergänzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-59.12-195 vom 30. September 2009. Durch diesen Bescheid wird die Grundierung P 621 ergänzt und das Stellmittel umbenannt.

Dieser Bescheid umfasst drei Seiten und ein Blatt Anlagen. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.

**Bescheid über die Änderung und Ergänzung der  
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung**

Nr. Z-59.12-195

Seite 2 von 3 | 28. Januar 2013

## **ZU II BESONDERE BESTIMMUNGEN**

Die Besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden wie folgt geändert und ergänzt.

### **1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich**

(1) Die Zulassung betrifft ein Beschichtungssystem zur Verwendung in Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Stoffe, wie nachfolgend beschrieben.

Das Beschichtungssystem "MASTERTOP 1278 AS" besteht aus folgenden Komponenten:

- der Grundierung: "MASTERTOP P 605" oder "MASTERTOP P 621",
- der Leitschicht: "MASTERTOP CP 687 W-AS N" und
- der Deckschicht: "MASTERTOP BC 378 AS".

Die Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 2,0 mm.

(2) Der Anwendungsbereich des Beschichtungssystems erstreckt sich auf die Abdichtung von Auffangwannen, Auffangräumen und Flächen aus Stahlbeton, die

- eine Rissbreitenbemessung  $\leq 0,3$  mm aufweisen,
- durch Fahrzeuge mit Luftbereifung, Vollgummi-Rädern, Vulkollan-Rädern oder mit Polyamid-Rädern befahren werden können,
- die Anforderungen zur Vermeidung elektrostatischer Aufladungen erfüllen und ableitfähig sein müssen,
- sowohl innerhalb von Gebäuden als auch im Freien angeordnet sein können und
- als bauliche Anlage dem Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten gemäß Anlage 1 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.12-195 vom 30. Oktober 2009 dienen.

(3) Durch diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung entfällt für den Zulassungsgegenstand die wasserrechtliche Eignungsfeststellung nach § 63 des Wasserhaushaltsgesetzes (WHG) vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585).

(4) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Prüf- und Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche (z. B. Betriebssicherheitsverordnung) erteilt.

(5) Anschlüsse an andere Bauprodukte über Fugen, Stöße und Kanten sind nicht Gegenstand dieser Zulassung.

### **2 Bestimmungen für das Beschichtungssystem**

#### **2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung**

- Abschnitt 2.1 (3) wird wie folgt geändert und ergänzt:

(3) Die Komponenten des Beschichtungssystems setzen sich wie folgt zusammen:

- "MASTERTOP P 605" und "MASTERTOP P 621" sind jeweils aus Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) hergestellte Grundierungen auf Epoxidharzbasis. Sie können alternativ verwendet werden.
- Die Grundierung wird wahlweise mit Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm abgestreut.
- "MASTERTOP CP 687 W-AS N" ist eine aus Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) hergestellte Leitschicht auf Epoxidharzbasis.

**Bescheid über die Änderung und Ergänzung der  
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung**

**Nr. Z-59.12-195**

**Seite 3 von 3 | 28. Januar 2013**

- "MASTERTOP BC 378 AS" ist eine aus Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) hergestellte Deckbeschichtung auf Epoxidharzbasis.
- Zur Verwendung an senkrechten und geneigten Flächen werden der Beschichtungsmasse der Deckschicht ca. 5 % Stellmittel "MASTERTOP TIX WHG" zugemischt.

Nähere Angaben zum Beschichtungsaufbau (Mischungsverhältnisse, Verbrauchsmengen, Schichtdicken, etc.) enthält die Anlage dieses Bescheids (über die Ergänzung der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. 59.12-195 vom 30. Oktober 2009).

Die Anlage 2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.12-195 vom 30. Oktober 2009 wird ersetzt durch die Anlage dieses Bescheides.

Dr.-Ing. Ullrich Kluge  
Referatsleiter

Beglaubigt

---

Anlage: Aufbau und technische Kenndaten des Beschichtungssystems

Systemaufbau	Grundierung*						Leitschicht		Deckschicht		
	MASTERTOP P 605		MASTERTOP P 621		MASTERTOP CP 687 W-AS N		MASTERTOP BC 378 AS				
<b>Dichte</b> in g/cm <sup>3</sup> (bei 23 °C)											
Komponente A	1,13		1,12		1,10		1,80				
Komponente B	1,05		1,03		1,05		1,10				
der Mischung	1,10		1,1		1,07		1,55				
<b>Viskosität</b> (bei 23 °C)											
Komponente A	850 mPas / 155 s <sup>-1</sup>		1100 mPas / 250 s <sup>-1</sup>		1500 mPas / 500 s <sup>-1</sup>		3000 mPas / 50 s <sup>-1</sup>				
Komponente B	280 mPas / 388 s <sup>-1</sup>		150 mPas / 500 s <sup>-1</sup>		310 mPas / 1000 s <sup>-1</sup>		2000 mPas / 100 s <sup>-1</sup>				
der Mischung	500 mPas		440 mPas		n. b.		2800 mPas				
<b>max. Lagerzeit</b> (bei 15 - 20 °C)	trocken und kühl in unangebrochenen Gebinden alle Komponenten 12 Monate										
<b>Mischungsverhältnis</b> A : B [Gewichtsteile der Komponenten]	3 : 1		100 : 36		40 : 60		4 : 1				
<b>Stellmittelzugabe</b> ** in Gew.-%	---		---		---		zzgl. ca. 5 %				
<b>Zusatzmittel</b> Kupferleitband***	auf die Grundierung vor Auftrag der Leitschicht aufzubringen										
<b>Verarbeitungstemperatur</b> (der Beschichtungsmasse) in °C bei rel. Luftfeuchte	mind. 8 °C / 75 % RLF max. 30 °C / 85 % RLF		mind. 8 °C / 75 % RLF max. 30 °C / 85 % RLF		mind. 12 °C max. 30 °C max. 75 % RLF		min. 8 °C max. 30 °C max. 85 % RLF				
<b>Verarbeitungszeiten</b> (der frisch angemischten Beschichtungsmasse) (Temperatur / Zeit)	12 °C / 50 Minuten 23 °C / 20 Minuten 30 °C / 10 Minuten		12 °C / 50 Minuten 23 °C / 40 Minuten 30 °C / 10 Minuten		bei 20 °C 60 % RLF 60 Minuten		bei 23 °C 50 % RLF 15 Minuten				
<b>Verbrauch</b> in g/m <sup>2</sup> Beschichtungsmasse Abstreung**** (Quarzsand)	ca. 300 - 500 ca. 300		ca. 300 - 500 ca. 300		ca. 120 ---		mind. 2500 ---				
<b>Trockenschichtdicke</b> in mm	ca. 0,4		ca. 0,4		ca. 0,05		ca. 1,6				
<b>Wartezeiten</b> (Stunden, Tage)	°C	mind.	max.	°C	mind.	max.	bei 20 °C		°C	mind.	max.
bis zur <b>Begehbarkeit</b>	8	24 h	4 d	8	24 h	3 d			10	12 h	3 d
bis zur <b>nächsten Beschichtung</b>	23	7 h	2 d	23	7 h	2 d	mind. 12 h		23	6 h	2 d
bis zum <b>nächsten Arbeitsgang</b>	30	3 h	1 d	30	3 h	1 d	max. 24 h		30	3 h	1 d
<b>Mindesthärtungszeiten</b> (bis zur vollen mechanischen und chemischen Belastbarkeit)	8°C / 8 Tage 23°C / 5 Tage 30°C / 3 Tage		8°C / 8 Tage 23°C / 5 Tage 30°C / 3 Tage		bei 20 °C 5 Tage		bei 23 °C/ 50 % RLF 7 Tage				
<b>Shore-D-Härte</b> (der ausgehär- teten Beschichtungsmasse)	85		83		n. b.		65				
<b>Farbton der Beschichtung</b>	trüb-transparent		farblos transparent		Schwarz		Steingrau *****				
* wahlweise nach Anforderung zu verwenden, auch als Egalisierspachtel auf der entsprechenden Grundierung bestehend aus jeweils 1 : 1 Gewichtsteilen Grundierung und Quarzsand (0,1 mm - 0,4 mm) bei Rautiefen > 0,5 mm auf die Grundierung aufgebracht geprüft, Verbrauch ca. 600 - 1000 kg/m <sup>2</sup>											
** zur Beschichtung an senkrechten und geneigten Flächen ist der Mischung Stellmittel "MASTERTOP TIX WHG" zuzusetzen											
*** selbstklebendes Kupferleitband (z.B. Scotch 3M Electrical Tape 1245) gemäß Verarbeitungsanweisung verlegen und an die bauwerkseitige Erdung anschließen											
**** alternative Abstreung mit Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,8 mm											
***** RAL 7030; weitere Farböne: RAL 1001 (Beige), 3009 (Rotbraun), 6011 (Resedagrün), 7016 (Anthrazitgrau), 7023 (Betongrau), RAL 7032 (Kieselgrau), 7038 (Achatgrau), 7042 (Verkehrsgrau)											
Beschichtungssystem "MASTERTOP 1278 AS"									Anlage		
Aufbau und technische Kenndaten für das Beschichtungssystem											