

## Bescheid

**über die Änderung der  
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung  
vom 27. September 2013**

**Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten**

**Bautechnisches Prüfamt**

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

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

06.01.2014

Geschäftszeichen:

II 74-1.59.12-1/14

**Zulassungsnummer:**

**Z-59.12-157**

**Geltungsdauer**

vom: **6. Januar 2014**

bis: **1. Oktober 2018**

**Antragsteller:**

**STEULER-KCH GmbH**

Georg-Steuler-Straße

56203 Höhr-Grenzhausen

**Zulassungsgegenstand:**

**Beschichtungssystem "OXYDUR UP 82 EW"**

Dieser Bescheid ändert die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-59.12-157 vom 27. September 2013. Durch diesen Bescheid wird der Verbrauch in Anlage 2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z 59.12-157 vom 27. September 2013 korrigiert. Dieser Bescheid umfasst zwei 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.

DIBt

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

**Nr. Z-59.12-157**

**Seite 2 von 2 | 6. Januar 2014**

**ZU II BESONDERE BESTIMMUNGEN**

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

Die Anlage 2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.12-157 vom 27. September 2013 wird durch die Anlage 1 dieses Bescheides ersetzt.

Dr.-Ing. Ullrich Kluge  
Referatsleiter

Beglaubigt

Anlagenübersicht:

Anlage 1: Aufbau und technische Kenndaten des Beschichtungssystems

Systemaufbau	Grundierung		Zwischenschicht	Deckschicht	
Komponente	Voranstrich Alkadur P 82	Voranstrich Oxydur K 560 LF (alternativ)	Dichtschicht Wand Oxydur UP 82 W	Versiegelung Wand Oxydur UP 82 BW	Dichtschicht Boden Oxydur UP 82 E
<b>Komponente A</b> <b>Komponente B</b> <b>Komponente C</b>	Alkadur-P82-Harz Alkadur-P82-Härter Alkadur-P82-Additiv	Oxydur-K560-LF-Lösung 1 Oxydur-K560-Lösung 2	Oxydur-UP82-BW-Lösung 1 Oxydur-UP82-BW-Lösung 2		Oxydur-UP82-E-Lösung 1 Oxydur-UP82-Lösung 2
<b>Füllstoff</b>	-----	-----	Oxydur-BW-Mehl	-----	Oxydur-E-Mehl
<b>Stellmittel</b>	-----	-----	Cab-O-Sil TS 720	-----	-----
<b>Dichte</b> (g/cm <sup>3</sup> ) bei 20 °C					
Komponente A	1,16 ± 0,05	1,01 ± 0,05	1,01 ± 0,05	1,01 ± 0,05	1,01 ± 0,05
Komponente B	1,05 ± 0,05	1,00 ± 0,05	1,20 ± 0,05	1,20 ± 0,05	1,20 ± 0,05
Komponente C	1,16 ± 0,05	-----	-----	-----	-----
Füllstoff (Schüttdichte)* fertige Mischung	1,12 ± 0,05	1,01 ± 0,05	ca. 1,25 – 1,65 1,95 ± 0,05	----- 1,06 ± 0,05	ca. 1,5 – 1,7 1,80 ± 0,05
<b>Viskosität</b> (mPas) bei 20°C					
Komponente A	800 – 1.300	2.000 – 4.000	2.400 – 3.300	2.400 – 3.300	2.500 – 4.000
Komponente B	385 – 485**	20 – 40	260 – 360	260 – 360	30 – 50
Komponente C	650 – 850**	-----	-----	-----	-----
fertige Mischung	1.100 – 1.600	300 - 600	1.500 – 2.500	1.500 – 2.500	650 – 1.000
<b>max. Lagerzeit</b> <sup>1)</sup> (Monate) bei 20 °C					
Komponente A	12	12		12	
Komponente B	12	6		6	
Komponente C	12	-----		-----	
Füllstoff	-----	-----		24	
Laminatgewebe	-----	-----		unbegrenzt	
<b>Mischungsverhältnis</b> (Gewichtsteile der Komponenten) A : B : C : Füllstoff	7,36 : 4:1	5 : 2,5	6,00 : 2,40 : 21,00	6,00 : 2,40	6,00 : 2,40 : 22,00
<b>Stellmittelzugabe</b> <sup>***</sup> (Gew.-%)	-----	-----	1 - 3	-----	-----
<b>Verarbeitungstemperatur</b> <sup>1)</sup> der Beschichtungsmasse	bei Mindesthärtetemperatur von 5 °C bzw. max. Verarbeitungstemperatur von 35 °C Material auf ca. 20 °C erwärmen bzw. abkühlen				
<b>Verarbeitungszeit</b> <sup>1)</sup> (min) bei 20 °C	der frisch angemischten Beschichtungsmasse				
	ca. 30	ca. 85		ca. 40	
<b>Verbrauch</b> <sup>1)</sup> Beschichtungsmasse (g/m <sup>2</sup> ) bei 2 mm (Wand) bei 4 mm (Boden) bei 5 mm (Boden)	ca. 250	ca. 200	ca. 3.900	200 – 220	ca. 7.200 ca. 9.000
<b>Verstärkungsmaterial</b> <sup>****</sup> (Flächengewicht)	-----	-----	Polyester-Vlies 80 g/m <sup>2</sup>	-----	Polyester-Vlies 80 g/m <sup>2</sup>
<b>Trockenschichtdicke</b> (mm) bei 2 mm (Wand) bei 4 mm (Boden) bei 5 mm (Boden)	0,1	nicht messbar	ca. 2,0 (ca. 3,0*****)	ca. 0,2	ca. 3,5 - 4,0 ca. 5,0*****)
<b>Wartezeit</b> <sup>1)</sup> (h) bis zur <b>Begehbarkeit</b> bei 20 °C (h)	8	8	-----	-----	12
<b>Wartezeit</b> <sup>1)</sup> (h) bis zur <b>nächsten Beschichtung</b> bzw. bis zum nächsten Arbeitsgang bei 20 °C	8	8	3	-----	12
<b>Mindesthärtungszeit</b> <sup>1)</sup> (Tage) bei 20 °C bis zur vollen mechanischen und chemischen Belastbarkeit	-----	-----	7	7	7
<b>Shore A-Härte</b>	-----	-----	90 - 95		94 - 98
<b>Farbton der Beschichtung</b>	transparent	schwarz	sandfarben / olivgelb / steingrau / kieselgrau		

\* Schüttdichte in g/cm<sup>3</sup>  
 \*\* bei 25 °C  
 \*\*\* bezogen auf das Lösungsgemisch  
 \*\*\*\* An den als Hohlkehlen auszuführenden Übergängen zwischen Wand und Boden sowie an Ecken und Kanten, wird zur Verstärkung "Polyestervlies 80 g/m<sup>2</sup>" gemäß Verarbeitungsanweisung eingearbeitet  
 \*\*\*\*\* erweiterte Schichtdicke 5 mm (Boden) bzw. 3 mm (Wand) bei erhöhten Ansprüchen an die Rissüberbrückung

1) Angaben nach Verarbeitungsrichtlinie und Technischen Merkblättern des Herstellers

Beschichtungssystem "OXYDUR UP 82 EW"	Anlage 1
Aufbau und technische Kenndaten des Beschichtungssystems	