

BODEN-
BESCHICHTUNGEN

Industrieflächen

Lagerhallen

Terrassen

Garagen

Balkone

Wohnräume

WIR DENKEN IN LÖSUNGEN

Herzlich Willkommen.

Seit mehr als 75 Jahren zählt die Walter Mäder AG als Teil der Mäder Gruppe zu den innovativsten Industrielackherstellern am Markt.

IN KOOPERATION
MIT AKZO NOBEL
COATINGS AG

 **sikkens** CENTER

Durch den Zusammenschluss verschiedener europäischer Lackhersteller zur MADER Gruppe unter dem Dach der A&A Holding (F), gehören wir heute einer Spitzengruppe der konzernunabhängigen Lackproduzenten in Europa an. Seit der Gründung zählen renommierte Anlagen- und Schienenfahrzeughersteller, verschiedene europäische Eisenbahngesellschaften sowie Verarbeiter hochwertiger Industrielacke im Metall- und Kunststoffsektor zu den bedeutenden Kunden.

Zukunftsweisend wurde bereits in den sechziger Jahren damit begonnen, wasserverdünnbare Lacke in eigenen Labors zu entwickeln. Anwendungstechnische Teams arbeiten bis heute stetig an der Entwicklung, Optimierung und Erprobung von unseren Lacken sowie massgeschneiderten Lösungen für individuelle Anforderungen und haben dabei nicht nur das Produkt im Fokus, sondern stets den übergeordneten Blick auf Ihre Lösung.

Nutzen auch Sie unseren Erfahrungsschatz und unser Netzwerk. Dank unserer nunmehr über 10 Jahre etablierten Partnerschaft zu AkzoNobel in der Schweiz, werden in über 30 Sikkens Center-Verkaufsstellen unsere Produkte der Bauindustrie angeboten. Die Zusammenarbeit steht für Beratungskompetenz, Qualität, Nähe und guten Service, dank eines ausgeklügelten logistischen Systems und hochqualifiziertem Personal.

Funktionale Beschichtung hat mit traditionellen Lacken und Farben nichts mehr gemein. Gerade bei Bodenbeschichtungen kommen Faktoren wie Leitfähigkeit und Abrasionseigenschaften zum Tragen. Lassen Sie uns Ihre Ziele oder speziellen Eigenschaften für das benötigte Beschichtungssystem wissen, wir helfen Ihnen gerne weiter.

- SEITE 03 UNTERGRUNDPRÜFUNG
- SEITE 05 UNTERGRÜNDE
- SEITE 06 RISSE UND UNEBENHEITEN
- SEITE 07 UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG
- SEITE 08 AUSWAHL UND AUFBAU
- SEITE 09 DEKORATIVE GESTALTUNG
- SEITE 10 ANWENDUNGSBEISPIELE



UNTERGRUNDPRÜFUNG

Jede Beschichtung kann nur so gut sein wie der Untergrund auf dem sie aufgebracht ist. Deshalb ist es zwingend erforderlich vor jeder Beschichtungsarbeit die Untergrundbeschaffenheit zu prüfen und zu protokollieren.

DER TROCKNUNGSGRAD

Zementgebundene Untergründe müssen genügend ausgetrocknet sein. Gemäß SIA-Norm 242-2012 darf der Feuchtigkeitsgehalt in mindestens 30mm Tiefe bei Beton- und Zementböden 3.0 Massenprozent nicht überschreiten.

UNTERGRUND	BODEN-ANSTRICHE	BODEN-GIESSHARZE
BETON- UND ZEMENTBÖDEN	MAX. 3%	MAX. 4%
MONOBETON / HARTBETON	MAX. 3%	MAX. 4%
ZEMENTESTRICH	MAX. 3%	MAX. 4%

DRUCKFESTIGKEIT

Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss, je nach Beanspruchung, nach 28 Tagen mindestens 25-50 N/mm² betragen.

OBERFLÄCHENFESTIGKEIT UND SAUGFÄHIGKEIT

Die Kenngrösse für die Oberflächenfestigkeit ist die Haftzugfestigkeit (mind. 1.5 N/mm²). Dazu sollten folgende Prüfungen gemacht werden:

1. Stempelabreissprüfung

Abreissprüfungen mit Prüfstempel 50 mm. Für leicht belastete Böden reicht der Kratz- und Saugtest.

2. Kratztest

Die gesäuberte, staubfreie Prüffläche wird mit einem spitzen Messer oder einer Abbrechklinge mit normalen Handdruck auf mind. 3 cm Länge eingeritzt.

Hinweis: Bei ungenügender Oberflächenfestigkeit (mürbe und weich) muss die Schicht mittels staubfreiem Kugelstrahlen oder Schleifen mit Diamantschleifmaschine abgetragen werden. Fallweise ist es möglich, mit einer geeigneten Grundierung / Imprägnierung den Untergrund zu verfestigen.

PRÜFUNG	Mürb, weich, stark saugend	Normal erhärtend Normal saugend	Hart, glatt, dicht, kaum saugend
KRAZTEST	> 0.5 mm, Stark	< 0.5 mm, Kaum erkennbar	Kaum erkennbar (keine Spuren)
SAUGTEST	0-15 Sekunden	15-60 Sekunden	> 60 Sekunden
EMPFEHLUNG	Kugelstrahlen od. schleifen mit Diamantschleifmaschine	Grundierung bzw. Imprägnierung möglich	Kugelstrahlen od. schleifen mit Diamantschleifmaschine

Achtung

Glänzende, dünne und wasserundurchlässige Schichten (Abperlen des Wassers) wie Sinterhaut (Zementhaut) oder Curing (Nachbehandlungsmittel auf Paraffinbasis, als Ersatz von Plastikfolienabdeckungen zur Verzögerung der zu schnellen Wasserabgabe des Betons oder Überzugs), müssen in jedem Fall rückstandslos entfernt werden. (Siehe dazu die technische Information unter www.ancs.ch/Infos/technischeInformation/ErkennungundVorbehandlungvonCuring-behandeltenFlächen)

Hinweis Saugfähigkeit

Auf die gesäuberte, staubfreie Prüffläche wird ein Wassertropfen aufgesetzt und das Saugverhalten beurteilt (Benetzungsprobe). Je nach Saugfähigkeit (siehe Tabelle oben) kann eine Grundierung / Imprägnierung eingesetzt werden oder es müssen anderen Maßnahmen ergriffen werden.

VERSCHMUTZUNG

Der Untergrund muss frei von haftungsmindernden Ablagerungen sein. Öl, Fett, Gummi, Pneubetrieb, PVC-Reste, Zementhaut, Mörtel- und Farbreste, Chemikalien und Verschmutzungen müssen gründlich beseitigt werden. Feiner Staub muss abgesaugt werden.

VERBUND HOHLSTELLEN

Hohle Stellen haben keinen ausreichenden Verbund mit dem Untergrund und müssen beseitigt werden. Dies lässt sich durch Abklopfen des Bodens prüfen.

VERARBEITUNGSTEMPERATUR / LUFTFEUCHTIGKEIT

Die Luft- und Objekttemperatur darf während der Verarbeitung und mindestens 12 Stunden nach der Verarbeitung +10°C nicht unterschreiten, mit Temperaturen über 25°C verkürzt sich bei 2 K Lacken die Topfzeit. Nicht bei direkter

Sonneneinstrahlung verarbeiten. Die relative Luftfeuchtigkeit darf speziell bei Epoxidharz-Anstrichen 70% nicht überschreiten. Es ist in jedem Fall für eine ausreichende Be- und Entlüftung zu sorgen.

ALTBESCHICHTUNGEN

Bestimmung des Typs Altbeschichtung

Der Typ der Altbeschichtung kann mittels Anlösen durch verschiedene Verdünnungsmittel bestimmt werden:

CHLORKAUTSCHUK	wird durch Xylol vollständig angelöst (reversibel)
1K WASSERVERDÜNNBARE ANSTRICHE	durch Anlösen mit Universalverdünner entsteht eine aufgeweichte, klebrige Oberfläche
2K-ANSTRICHE	kein Anlösen mit Nitroverdünner (nur leichte Mattierung der Oberfläche)

Gitterschnitt

Mittels Gitterschnitt nach EN ISO 2409 kann die Haftfestigkeit von vorhandenen Altbeschichtungen geprüft werden. Dabei ist der richtige Rasterabstand einzuhalten. Auf einer Beschichtung mit Gitterschnittergebnis GT 0 und GT 1 ist eine Neubeschichtung nach Reinigen und Anschleifen möglich. Ab GT 2 bis GT 5 ist die Altbeschichtung mittels beschriebener Methoden zu entfernen (z. B. Kugelstrahlen, etc.).

UNTERGRÜNDE

BETON

Beton ist eine künstlich hergestellte Mischung aus hydraulischen Bindemitteln (z.B. Zement), Zuschlagstoffen (z.B. Sand, Kies) und Wasser. Durch die Aushärtung dieser Mischung entsteht Betonstein, der eine große Härte und Druckfestigkeit aufweist, die natürlichen Gesteinsarten sehr ähnlich ist. Beton wird nach seinen physikalischen Eigenschaften und dem Herstellungsort in verschiedene Klassen eingeteilt. Zum Beispiel nach Trockenrohddichte:

- Leichtbeton mit guten Wärmedämmeigenschaften und geringem Gewicht
- Normalbeton mit guten statischen Eigenschaften und hoher Schalldämmung
- Schwerbeton für besonders extreme Eigenschaften wie Strahlenschutz o.Ä.

MONOBETON

Monobeton (Homogenbeton) wird in einem Guss hergestellt. Im Gegensatz zu einem dünnen Hartbeton auf zementöser Unterlage hat Monobeton über die ganze Bodenbelagsdicke eine gleichbleibende (homogene) Qualität. Monobeton wird konventionell eingebracht, verdichtet und mit einem Vibrationsbalken abgezogen. Anschließend wird die Oberfläche mit Maschinen taloschier und mit Flügelglättern handbearbeitet. Um eine Rissbildung zu verhindern, wird Monobeton mit Wasser und Schutzfolie gegen ein zu schnelles Trocknen geschützt.

ZEMENTESTSTRICH/ÜBERZUG

Die hauptsächlich verwendete Estrichart besteht aus Sand, Zement und Wasser, sowie Mörtelzusätzen. Die Zusammensetzung ist tausendfach bewährt, günstig in der Herstellung und Verarbeitung. Zudem weisen Zementestriche bei fachgerechter Verlegung und Trocknung ausgezeichnete Eigenschaften auf.

ANHYDRIT

Anhydrit (CaSO_4) ist ein Gipsstein ähnliches, natürlich vorkommendes chemisches Sedimentgestein in weißgrauer Farbgebung ohne jegliche Bindung von Kristallwasser. Wird Gipsstein bei Temperaturen zwischen 573 und 1273 Kelvin gebrannt, entsteht durch die damit verbundene Entfernung des Kristallwassers Anhydritgips.

MAGNESIT/STEINHOLZ

Durch Brennen von natürlich vorkommendem Magnesiumcarbonat (Magnesit) bei etwa 800°C entsteht sogenannter „kaustisch gebrannter Magnesit“. Die Reaktion einiger in Wasser gelöster Magnesiumsalze mit kaustisch gebranntem Magnesit führt zur Auskristallisation einer steinharten Masse. Ist das Magnesiumsalz Magnesiumchlorid MgCl_2 , so spricht man von Sorelzement.

DURIPANEL

Duripanel ist eine zementgebundene Spanplatte, welche aus ca. 65 Vol % Holzspänen und ca. 35 Vol % mineralischen Bindemitteln besteht. Die Alkalität der Platten kann bis zu pH 13 aufweisen. Durch diese Zusammensetzung ist ein sehr breites Spektrum von Anwendungsmöglichkeiten gegeben. Die im Balkonbodenbereich eingesetzten Duripanel-Platten sind großen Beanspruchungen ausgesetzt.

ASPHALT

Der Begriff Asphalt bezeichnet sowohl eine natürliche als auch eine künstlich hergestellte Mischung aus Bitumen und Gesteinen. Der natürliche Asphalt (auch Erdpech genannt) entsteht aus Erdöl durch Sauerstoffaufnahme, wobei die leicht flüchtigen Bestandteile verdunsten. Große Naturasphaltvorkommen gibt es unter anderem in

Travers (Graubünden). Die häufigste Verwendung von Asphalt ist der Strassenbau. Heutzutage wird als Strassenbelag aber fast ausschließlich künstlicher Asphalt verwendet, der aus Bitumen (ein Produkt das aus der Erdölgewinnung entsteht) und Gesteinskörnungen hergestellt wird.

GUSSASPHALT

Durch den hohen Anteil an Bitumen kann der Gussasphalt, im Gegensatz zu anderen Asphaltarten, flüssig verarbeitet werden. Mit der glatten Oberfläche ist der Gussasphalt äußerst waserdicht. Damit trotzdem die Griffigkeit gewährleistet bleibt, wird beim Einbau des Asphalts Splitt aufgestreut und eingewalzt. Heller Splitt wirkt außerdem aufhellend und vermindert so die Erwärmung bei starker Sonneneinstrahlung.

RISSE UND UNEBENHEITEN

Der gereinigte Untergrund muss gründlich auf Risse untersucht werden und allenfalls mit geeigneten (den Anforderungen angepassten) Reparaturmörteln / -spachteln verschlossen werden.

Es besteht die Möglichkeit ein Gewebe in die Schicht Mäder Klebmörtel RV einzubetten, um tiefe und großflächige Risse zu armieren. Eine flächige Armierung durch Textilgewebe oder – Netze ersetzt keine Dilatationsfugen in der Konstruktion!

	MÄDER LOCHSPACHTEL 617.3.1.0055	MÄDER KLEBMÖRTEL RV 617.3.1.0012
EIGNUNG	Zum Verfüllen von kleineren Löchern und Rissen	Zum Verlegen von Fugenbändern, für Reprofilierarbeiten und zum Erstellen von Hohlkehlen
MISCHVERHÄLTNIS	5 : 2 g/g mit Härter 0178	5 : 2 g/g mit Härter 0177
AUSHÄRTUNG	Nach ca. 6 Std. bei 20°C überarbeitbar, 3 Tage Endaushärtung je nach Untergrundtemperatur	Nach ca. 12 Std. bei 25°C überarbeitbar, 4-7 Tage Endaushärtung je nach Untergrundtemperatur
FARBTÖNE	Grauweiß	Grauweiß



UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND GEEIGNETE GRUNDIERUNG

Jeder Untergrund muss – unabhängig von der Vorbehandlung – vor der Beschichtung staub- und ölfrei sowie trocken sein. Bei vorhandenen Altbeschichtungen muss die Haftungsfestigkeit von mindestens 1.5 N/mm² gegeben sein (siehe Kapitel 1.3).

UNTERGRUND	Mürb, weich, stark saugend (0-15 sek.)	Normal erhärtet, normal saugend (15-60 sek.)	Hart, glatt, dicht, kaum saugend (> 60 sek.)	1K Altanstrich	2K Altanstrich
ZEMENTESTRICH	Kugelstrahlen od. Schleifen mit Diamantschleifmaschine	Leicht anschleifen, grundieren bzw. imprägnieren	Kugelstrahlen od. schleifen mit Diamantschleifmaschine	Altanstrich durch Kugelstrahlen oder Diamantschleifen entfernen	Gitterschnittprüfung vornehmen (max. GT 1), Vorbehandlung je nach Resultat, entweder - Altbeschichtung entfernen oder - reinigen und anschleifen
BETON- UND ZEMENTBÖDEN		Leicht anschleifen, grundieren bzw. imprägnieren			
MONOBETON / HARTBETON		Kugelstrahlen od. schleifen mit Diamantschleifmaschine			
ANHYDRIT	Es werden keine Vorbehandlungen und Anstrichsysteme für diese Untergründe empfohlen				

Mögliche Imprägnierungen und Grundierungen je nach Untergrundbeschaffenheit, -saugfähigkeit und späteren Beschichtungssystem

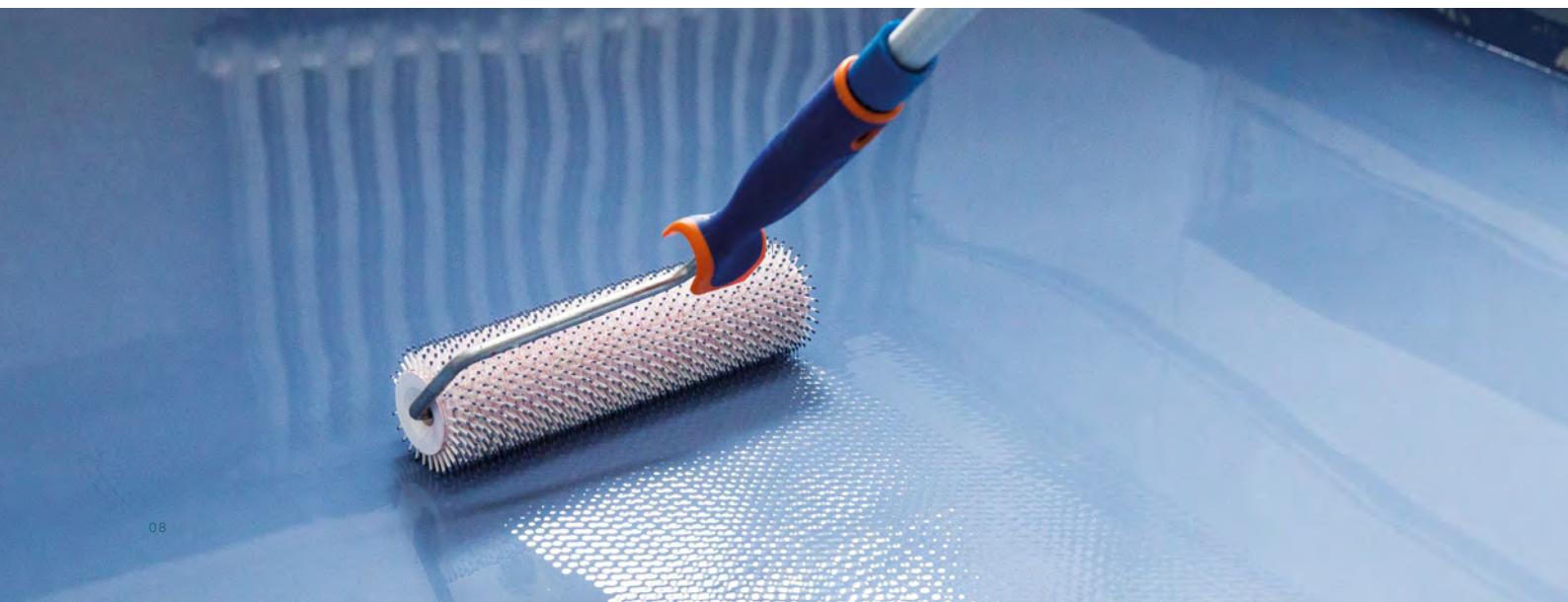
UNTERGRUND	Beschichtungssystem	Epoxidharz		Polyurethan	
		wässrig	lösemittelhaltig	wässrig	lösemittelhaltig
ZEMENTESTRICH	Anstrich	-	-	Nuvoflor Aqua Imprägniergrund	Nuvoflor Imprägniergrund
	Giessharz	-	Etoflor BG	-	-
BETON- UND ZEMENTBÖDEN	Anstrich	Etokat Aqua Primer rutschhemmend	-	Nuvoflor Aqua Imprägniergrund	Nuvoflor Imprägniergrund
	Anstrich und Gießharz	Etokat Aqua Primer	Etokat Grund	-	-
		-	Etoflor BG	-	-
Als Haftvermittler	-	Adagrund	-	-	
MONOBETON / HARTBETON	Anstrich und Gießharz	Etokat Aqua Primer	Etokat Grund	-	-
		Etokat Aqua Primer rutschhemmend	Etoflor BG	-	-
2K ALTBE-SCHICHTUNG	Anstrich	- Etokat Aqua Primer - Etokat Aqua Primer rutschhemmend	Etokat Grund	-	-

AUSWAHL UND AUFBAU DES BODENANSTRICHSYSTEMS

Jeder Untergrund muss – unabhängig von der Vorbehandlung – vor der Beschichtung staub- und ölfrei sowie trocken sein. Bei vorhandenen Altbeschichtungen muss die Haftungsfestigkeit von mindestens 1.5 N/mm² gegeben sein (siehe Kapitel 1.3).

SYSTEM	BINDEMITTEL	PRODUKT	ANWENDUNG	MECH. BESTÄNDIGKEIT	EINSATZGEBIET
ANSTRICHE*	Epoxidharz (wässrig)	ETOFLOR AQUA ES 2K-Bodenfarbe	Innen	+	Garagen, Lagerhallen, Industrie-flächen
	Epoxidharz (lömi)	ETOFLOR ES 2K-Bodenfarbe	Innen	+	
	Polyurethan (wässrig)	NUVOFLOR AQUA ES 2K-Bodenfarbe	Aussen / Innen	+	Balkone, Terrassen, Garagen, Lagerhallen
	Polyurethan (lömi)	NUVOFLOR ES 2K-Bodenfarbe	Aussen / Innen	+	Balkone, Terrassen, Garagen, Lagerhallen, Industrie-flächen
ANSTRICH-VERSIEGELUNG (MIT ODER OHNE CHIP-EINSTREUUNG)	Polyurethan (wässrig)	NUVOVERN AQUA Klarlack	Aussen / Innen	++	Balkone, Terrassen, Wohnräume,
	Polyurethan (lömi)	NUVOVERN WR Klarlack	Aussen / Innen	++	
	Polyurethan (wässrig)	NUVOFLOR AQUA Klarlack rutschhemmend	Aussen / Innen	++	
	Polyurethan (lömi)	NUVOVERN WR Klarlack rutschfest	Aussen / Innen	++	
GIESSHARZE	Epoxidharz (High Solid)	ETOFLOR BV	Innen	++++	

*Wir empfehlen für Intensivfarbtöne (Preisgruppe 2 und 3) sowie Schwarz immer eine Klarlack-Versiegelung.



DEKORATIVE GESTALTUNG DES BODENANSTRICHES

Mit einer Einstreuung von „Herbol-Acryl-Chips“ welche in 1 mm und 3 mm Durchmesser in verschiedenen Farben erhältlich sind, lässt sich der Bodenanstich hervorragend dekorativ gestalten. Acrylchips 2 x mit Klarlack im entsprechenden System versiegeln.

Grundsätzlich kann für jedes Anstrichsystem jede aufgeführte Grundierung / Imprägnierung eingesetzt werden. Es empfiehlt sich aber immer in folgenden Systemen zu bleiben.

BODENANSTRICHE

	2K-PU LÖSEMITTELHALTIG	2K-PU WÄSSRIG	2K-EPOXI LÖSEMITTELHALTIG	2K-EPOXI WÄSSRIG
GRUNDIERUNG / IMPRÄGNIERUNG	NUVOFLOR Imprägniergrund	NUVOFLOR AQUA Imprägniergrund	ETOKAT Grund	ETOKAT Aqua Primer
HÄRTER FÜR GRUNDIERUNG	9:1 mit IG-PUR-Härter 0034	9:1 mit PUR-Härter 0021	5:1 mit Epoxi-Härter 004	5:3 mit Epoxi-Härter 0007
VERDÜNNER	80-100% mit Universalverdünner 0350	20-30% mit Leitungswasser	15-20% mit Verdünner 0152	10-20% mit Leitungswasser
DECKBESCHICHTUNG	NUVOFLOR ES 2K-Bodenfarbe	NUVOFLOR AQUA ES 2K-Bodenfarbe	ETOFLOOR ES 2K-Bodenfarbe	ETOFLOOR AQUA ES 2K-Bodenfarbe
HÄRTER FÜR DECKBESCHICHTUNG	5:1 mit PUR Härter V 0020	7:1 mit PUR Härter AQUA 0069	4:1 mit Epoxi-Härter 0049	2:1 mit Epoxi-Härter 0007
VERDÜNNER	5-20% mit Roll-/Streichverdünner 0003	5-20% mit Leitungswasser	5-20% mit Verdünner 0152	5-20% mit Leitungswasser

BODENANSTRICHE RUTSCHHEMMEND

	2K-PU KLARLACKSYSTEME		2K-EP / PU DECKLACKSYSTEME		2K-EP / PU RUTSCHHEMMEND
	LÖSEMITTELHALTIG	WÄSSRIG	LÖSEMITTELHALTIG	WÄSSRIG	WÄSSRIG
GRUNDIERUNG / IMPRÄGNIERUNG	NUVOFLOR Imprägniergrund	NUVOFLOR AQUA Imprägniergrund	ETOKAT Grund vollflächig mit Quarzsand N, 0.1-0.3mm / 0.3-0.9mm abgestreut	ETOKAT AQUA Primer vollflächig mit Quarzsand N, 0.1-0.3mm / 0.3-0.6mm abgestreut	ETOKAT AQUA Primer rutschhemmend verdünnt mit Wasser 5-10%
RUTSCHHEMMUNG	1x NUVOVERN WR Klarlack 1x Nuvovern WR Klarlack rutschfest verdünnt mit Rollverdünner 0003 0-10%	1x NUVOFLOR AQUA Klarlack 1x Nuvoflor Aqua Klarlack rutschhemmend verdünnt mit Wasser 5-10% oder Einstreuen von Quarzsand N, 0.1-0.3mm in die Grundierung	1x Nuvoflor ES 15-20% verdünnt 1x Nuvoflor ES 5-10% verdünnt	1x Nuvoflor Aqua ES 15-20% verdünnt 1x Nuvoflor Aqua ES 10-15% verdünnt	2x überarbeiten mit ETOFLOR AQUA oder NUVOFLOR AQUA

BODENGIESSHARZE

PRODUKT	GRUNDIERUNG/ IMPRÄGNIERUNG	DECKBE- SCHICH- TUNG	HÄRTER	MISCHVER- HÄLTNIS	HILFS- STOFFE	2K- EPOXI	2K PU	BESONDERES
ETOFLOR BG	X		0030	100: 41	Quarzsand 0.1-0.3mm Quarzsand 0.3-0.9mm	X		Kratzspachte- lung: Etoflor BG/ FU 1:1 mit Quarzsand mischen. (Gewichts- teile)
ETOFLOR FU	X		0031	2: 1	Quarzsand 0.1-0.3mm Quarzsand 0.3-0.9mm	X		
ADAGRUND (HAFTVER- MITTLER)	X		0602	4: 1	-----	X	X	
ETOFLOR BV		X	0032	4:1	1-2% Quarzmehl als Stell- mittel für senkrechte Flächen	X		

KLASSIFIZIERUNG DER RUTSCHHEMMUNG

SYSTEM / PRODUKTE	RUTSCHHEMMUNG NACH DIN 51097 (EN 16165 Anhang A)	RUTSCHHEMMUNG NACH DIN 51130 (EN 16165 Anhang B)
515.7 NUVOFLOR AQUA ES	Klasse R9	Klasse A
555.7 NUVOFLOR ES	Klasse R10	Klasse A
600.1 ETOKAT GRUND (MIT SANDABSTREUUNG 0,3-0,6 MM) + 2X 555.7 NUVOFLOR ES	Klasse R12	Klasse C
840.1 ETOKAT AQUA PRIMER + 515.7 NUVOFLOR AQUA ES + 515.6 NUVOFLOR AQUA KLAR- LACK RH	Klasse R10	Klasse A
840.1 ETOKAT AQUA PRIMER (MIT SANDABSTREUUNG 0,3-0,6) + 2X 515.7 NUVOFLOR AQUA ES	Klasse R12	Klasse C



ANWENDUNGSBEISPIELE

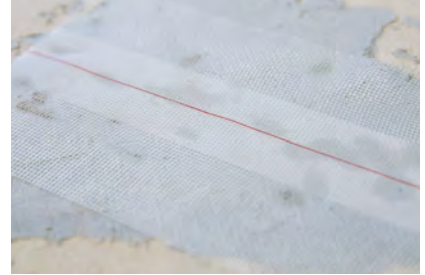
1. FÜLLER



MÄDER Lochspachtel
Artikelnummer 617.3.1.0055



Bilden einer Hohlkehle



MÄDER Klebmörtel RV
Artikelnummer 617.3.1.0012

2. GRUNDIERUNG



ETOFLORE BG
Artikelnummer 614.1



Einstreuen von Quarzsand



ETOFLORE FU
Artikelnummer 614.0

3. DECKLACKIERUNG / GIESSHARZ



ETOFLORE BV
Artikelnummer 555.7

THE COATING TECHNOLOGY

www.mader-group.com

Haftungs- und Gewährleistungsausschluss (Disclaimer):

Die vorliegende Broschüre und die darin enthaltenen Informationen und Angaben stellen kein Angebot zum Vertragsabschluss dar. Die in der Broschüre enthaltenen Informationen und Angaben sind allgemein und generisch und es wird keine Gewähr für deren Vollständigkeit, Korrektheit, Aktualität und/oder Eignung zu einem bestimmten Verwendungszweck übernommen. Es können daraus keine Rechtsansprüche irgendwelcher Art abgeleitet werden. Die Walter Mäder AG und die mit ihr verbundenen Unternehmen (Mäder Group) schliessen ihre Haftung und Verantwortung für etwaige Fehler oder Unterlassungen und für die Folgen der Benutzung oder Befolgung der Informationen und Angaben aus. Insbesondere entbinden die aufgeführten Informationen und Angaben generell und bei der Anwendung der in dieser Broschüre erwähnten Produkte nicht von eigenständiger Prüfung (z.B. Durchführung eigenständiger Eignungstests), Einhaltung der anwendbaren gesetzlichen Bestimmungen, der aktuellsten Versionen technischer Produktmerkblätter und Sicherheitsdatenblätter sowie von fachmännischer Begleitung und Ausführung durchgeführter Arbeiten. Jegliche Haftung für Schäden oder Verluste irgendwelcher Art (wie namentlich Produktionsausfall, Nutzungsverluste, Verlust von Aufträgen, entgangener Gewinn sowie von anderen mittelbaren oder unmittelbaren Schäden sowie generell von Mangelfolgeschäden beim Anwender der in dieser Broschüre erwähnten Informationen oder Produkte oder bei Dritten) sowie jegliche Gewährleistung der Walter Mäder AG und der mit ihr verbundenen Unternehmen (Mäder Group) wird hiermit ausgeschlossen. Für alle Lieferungen und Leistungen der Walter Mäder AG gelten deren Allgemeine Geschäftsbedingungen in der jeweils geltenden Fassung (abrufbar auf <http://www.maederlacke.ch> und <https://www.mader-group.com/de/unsere-niederlassungen/killwangen/>).

WALTER MÄDER AG
INDUSTRIESTRASSE 1
CH - 8956 KILLWANGEN

TEL: +41 56 417 81 11
FAX: +41 56 401 64 65

ORDERDESKKIL@MADER-GROUP.COM
WWW.MADER-GROUP.COM

Konzeption & Gestaltung - Gerdsson GmbH
© Walter Mäder AG | Alle Rechte vorbehalten
Auflage 09/2021