



BUDDY RHODES™ CRAFTSMAN MIX™

Einfach zu handhabende Betonmischung für Kunsthandwerker

A. Produktbeschreibung

Neueinsteiger und erfahrene Handwerker kennen BUDDY RHODES™ CRAFTSMAN MIX™ als eine einfach zu handhabende und vielseitige Betonmischung, die sehr angenehm in der Verarbeitung ist. Passen Sie die Mischung an die Konsistenz an, die für Ihre Zwecke und Ihr Projekt geeignet ist und drücken Sie sie von Hand (tonartig) in eine Form, vergießen oder verspachteln Sie sie. CRAFTSMAN MIX™ beinhaltet trockenes Polymer, das für eine gute

Verarbeitbarkeit und optimal ausgehärtete physikalische Eigenschaften sorgt. Aufgrund der umfangreichen Palette an Farbpigmenten von BUDDY RHODES™ bieten sich nahezu unbegrenzte Farbgebungsmöglichkeiten. Auf dem ausgehärteten Beton können auch Glasuren aufgetragen werden, um eine Vielzahl von Farbeffekten zu erhalten.

» **KAUPO Plankenhorn e.K.**
Kautschuk & Polyurethane
Carl-Benz-Straße 4
D - 78549 Spaichingen

Fon +49.74.24.95.842-3
Fax +49.74.24.95.842-55

info@kaupo.de
www.kaupo.de

B. Technische Daten

	BUDDY RHODES™ CRAFTSMAN MIX™		
Verpackung	Sack mit 22,7 kg		
Farbe	knochenweiß		
Abdeckung	0,5 m ² bei einer Dicke von 2,5 cm		
Gesamtes zementäres Bindemittel	11,8 kg pro Sack		
Dichte	1.762 - 2.082 kg/m ³		
Druckfestigkeit (ASTM C-109)*	1 Tag	7 Tage	28 Tage
	33,08 MPa	54,44 MPa	60,63 MPa
Biegefestigkeit (ASTM C-947)*	1 Tag	7 Tage	28 Tage
	5,98 MPa	7,65 MPa	8,83 MPa

Es sollten Versuchsmuster erstellt werden, um sicherzustellen, dass das Produkt für den Verwendungszweck geeignet ist. Damit können Sie sich mit dem Produkt vertraut machen.

*Versuchsmuster mit der Basismischung ohne Verstärkung. Die Ergebnisse dürfen nicht für Design- oder Kontrollzwecke verwendet werden. Die Werte, die in der Praxis erzielt werden, hängen von der Mischung, der Qualitätskontrolle der Materialien, dem Fertigungsprozess und dem Aushärten ab.

C. Vorbereitung zum Mischen

Vor Beginn alle Inhaltsstoffe bereithalten. Vinyl- oder Nitrilhandschuhe und Schutzbrille tragen. Eine genaue Waage zum Abwiegen der Komponenten verwenden. Die Materialien bei Temperaturen zwischen 10°C und 32°C verarbeiten. Niedrigere Temperaturen verlangsamen die Reaktion und höhere Temperaturen beschleunigen sie. Die Temperatur der CRAFTSMAN-Mischung ist ebenfalls wichtig und beeinflusst das Ergebnis. Sobald die Temperatur der Mischung 21°C erreicht hat, wird die Reaktion

beschleunigt. Durch die Verwendung eines Laserthermometers kann die Temperatur der Mischung überwacht und bei ca. 15°C gehalten werden. Ersetzen Sie in warmer Umgebung 50% des Wassers durch Eis. In trockener, feuchtigkeitsfreier Umgebung hat CRAFTSMAN MIX™ eine Haltbarkeit von 1 Jahr nach dem Kaufdatum. Nach dem Öffnen sollte es so schnell wie möglich verbraucht werden.

D. Mischanweisungen

Sauberes Trinkwasser und saubere Mischbehälter verwenden. Zum Mischen einen tragbaren Mörtelmischer verwenden. Wenn Sie regelmäßig Mörtel mischen oder ein größeres Projekt haben, ist die Anschaffung eines Vertikal-mischers angebracht.

- (1) Beim Hinzufügen von Farbpigmenten, Wasser und Pigmente gut mischen.
- (2) Die trockenen Bestandteile langsam unter ständigem Rühren hinzufügen.
So lange rühren, bis die Masse vollständig vermischt ist.
- (3) Fließmittel in kleinen Dosen hinzugeben, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Wurde die Menge an Fließmittel bestimmt, sollte diese Dosis auch den anderen Mischchargen an diesem Tag hinzugefügt werden.

Für Mischungen mit Verstärkung:

Dem sorgfältig vermischten Material langsam alkalibeständige Glasfasern hinzufügen*. So lange mischen, bis eine homogene Masse entstanden ist. Mit Fließmittel vermischen, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist.

*Zu langes Rühren oder Rühren mit zu großer Geschwindigkeit kann die hinzugefügten Fasern brechen oder beschädigen, was zu Problemen beim Verarbeiten oder einer verringerten Festigkeit führen kann.



Mischrezepturen für CRAFTSMAN MIX™

	CRAFTSMAN MIX™	Wasser	Fließmittel (WR)	Verstärkungen / Zuschlagstoffe
Andrücken	22,7 kg	3 – 3,4 kg	0 – 5 ml WR 420	0,56 – 0,68 kg alkalibeständige Glasfasern (nur Verstärkung)
Spachteln	522,7 kg	3 – 3,4 kg	WR 420 nach Bedarf	20 g Acrylfaser AC50 (nur gespachtelte Oberfläche) 0,56 – 0,68 kg alkalibeständige Glasfasern (nur Verstärkung) oder: 6,8 kg von 1 cm Zuschlagstoff (nur Verstärkung)*
Vergießen	22,7 kg	3 – 3,4 kg	120 – 50 ml WR 555	45 – 227 g PVA 15, PVA 100 oder AC50 Fasern

* Alkalibeständige Glasfasern und Zuschlagstoffe nicht kombinieren

► **KAUPO Plankenhorn e.K.**
Kautschuk & Polyurethane
Carl-Benz-Straße 4
D – 78549 Spaichingen
Fon +49.7424.95842-3
Fax +49.7424.95842-55
info@kaupo.de
www.kaupo.de

E. Vergusstechniken

Presstechnik – Bei dieser Technik wird so wenig Wasser wie möglich hinzugefügt, um eine trockene, tonähnliche Mischung zu erhalten, die dann von Hand in eine Form gedrückt wird. Da die Mischung so trocken ist, entstehen beim Eindrücken natürliche Hohlräume. Dadurch wird ein marmoriertes Aussehen erzielt, das von Stück zu Stück verschieden ist. Normalerweise wird eine dünne Oberflächenschicht in die Form gepresst und darüber kommt

eine mit Glasfaser verstärkte Mischung. Das sorgt für die nötige strukturelle Verstärkung.

Wenn Sie die Presstechnik verwenden, entstehen Hohlräume, die Sie eventuell füllen möchten. Verwenden Sie Buddy Rhodes Bone Paste Plus, um diese Hohlräume mit einer oder mehreren Farben zu füllen. Lassen Sie das Material (normalerweise über Nacht) aushärten und polieren Sie es.

Spachteltechnik – Diese Technik wird verwendet, um Teile mit der Fertigseite nach oben zu gestalten. Die Formen können so gestaltet werden, dass vorgegossene Elemente entstehen oder Arbeitsplatten können vor Ort gegossen werden. Gießen Sie das Material in die Formen und verwenden Sie ein Reibebrett oder eine Glättkelle, um das Produkt mit wischenden oder kreisförmigen Bewegungen zu verteilen. Diese erste Verarbeitungs-

phase kann mehrere Stunden dauern, bleiben Sie daher geduldig. Ist die Oberfläche dann fest, kann eine Stahlkelle verwendet werden, um die Oberseite weiter zu bearbeiten. Vorsicht: Wird die Stahlkelle zu früh verwendet, kann Luft unter der Oberfläche eingeschlossen werden, was dazu führt, dass eine schwache eierschalenähnliche Schicht entsteht, die nach dem Aushärten abblättert.

Vergusstechnik – Diese Technik (eingießen und schüttern) ist sehr einfach. Erstellen Sie eine wasserdichte Form und gießen Sie den Beton hinein. Bei richtigem Mischen und gutem Rütteln, kann eine gute und saubere Ober-

fläche ohne Luftporen und Löcher erzielt werden. Um eine Oberfläche mit Vertiefungen und Löchern zu erhalten, minimieren Sie die Zugabe von Fließmittel und/oder verzichten Sie auf das Rütteln.

F. Aushärten

Um sicherzustellen, dass der Beton sein maximales Potenzial erreicht, halten Sie ihn während des Aushärtvorgangs warm und feucht. Die Umgebungstemperatur sollte bei mindestens 50°F (10°C) liegen. Eine Schicht aus feuchtem Filz oder Stoff gefolgt von einer Plastikfolie verhindert, dass die Feuchtigkeit entweicht.

Das Ganze wird oft noch mit Decken oder einer Isolierschicht abgedeckt, um die Wärme in der Matrice zu halten. Dies ist besonders bei gespachtelten Oberflächen wichtig, da Plastikfolien, die direkt auf dem Material platziert werden, Verfärbungen verursachen können. Je nach Bedingungen in der Werkstatt, Form nach 24 – 48 Stunden entfernen.

G. Polieren

Es kann nass oder trocken poliert werden. Wir empfehlen eine Nassbearbeitung, da die Oberfläche dann gemäß dem verwendeten Schleifpad gestaltet werden kann und die Gefahren für Ihre Gesundheit verringert werden. Um die Cremeschicht aufrechtzuerhalten, kann der Beton leicht mit Pads mit einer Körnung von 200

H. Versiegelung

Beton ist von sich aus ein poröses Material und muss für verschiedene Umgebungen und Anwendungen versiegelt werden. Die Versiegelung wählen, die am besten zu den Anforderungen des fertigen Werkstücks oder den

I. Sicherheit

VON KINDERN FERNHALTEN.

Hohe Staubbelastung beim Mischen vermeiden. Bei gefährlichen Grenzwerten eine zertifizierte Atemschutzmaske tragen. Für eine sichere Arbeitsumgebung werden Staubabsauganlagen empfohlen.

Beim Umgang mit dem Material Nitril- oder Vinylhandschuhe und Schutzbrille tragen. Die Sicherheitsanweisungen des Herstellers der Mischauraüstung beachten. Die Informationen in diesem Merkblatt gelten als korrekt.

oder höher poliert werden. Je größer die Körnung, umso mehr glänzt das Material. Um die Oberfläche (sog. „salt and pepper“-Finish) oder ein anderes Dekor zur Geltung zu bringen, beginnen Sie mit gröberen Schleifpads und verwenden dann immer feinere, bis der gewünschte Effekt erreicht ist.

Fähigkeiten der Person passt, die sie aufträgt. BUDDY RHODES™ bietet auf seiner Webseite eine Vielzahl von Versiegelungen an.

Es wird jedoch keine Haftung übernommen hinsichtlich der Genauigkeit der Daten und der Ergebnisse, die durch die Anwendung erzielt werden, und auch nicht dafür, dass eine solche Verwendung ein Patent verletzen könnte.

Der/die Anwender(in) muss die Eignung des Produkts für die vorgesehene Verwendung selbst feststellen, trägt alle damit verbundenen Risiken und haftet auch dafür.



KAUPO[®]
CREATING EMOTIONS

► **KAUPO Plankenhorn e.K.**
Kautschuk & Polyurethane
Carl-Benz-Straße 4
D - 78549 Spaichingen

Fon +49.7424.95842-3
Fax +49.7424.95842-55

info@kaupo.de
www.kaupo.de