



# CONIPUR SW – CONIPUR SW FL – CONIPUR SW XT

Wasserundurchlässiges WA Zertifiziertes Sandwich System  
Oberfläche: eingebettetes oder verkapseltes EPDM Granulat

Verwendung für

Hochleistungssport, Leichtathletiklaufbahnen

Systemaufbau

|  |  | Produkt   | Verbrauch                                 | Applikation                                | Bemerkungen   |
|--|--|---|---|--|---|
| Haftvermittler / Grundierung   | für Asphalt  | <b>CONIPUR 70</b>   | 0.15 kg/m <sup>2</sup>                    | Spritzen oder Rollen                       |   |
|  | für Beton<br>RF ≤ 4%   | <b>CONIPUR 3785 (N)</b>   | 0.4-0.6 kg/m <sup>2</sup>                 | Gummirakel                                 | In noch feuchtem Zustand deckend mit feuergetrocknetem Quarzsand (0.3-0.8 mm) abstreuen   |
|  |  | CONIPUR 74 ist nur für vorgefertigte Betonteile wie Randsteine und Drainagesysteme mit einer Restfeuchte (RF) ≤ 4 % geeignet. |   |  |   |
| Elastik-schicht  | 10 mm  | <b>CONIPUR 322</b>  | 1.2 kg/m <sup>2</sup>                     | Einbaufertiger                             | Die Eignung der Granulate ist vorab zu prüfen.  |
|  |  | Recycling-Gummi-granulat, 1 - 4 mm  | 6.5 kg/m <sup>2</sup>                     |  |   |
| Porenschluss   |  | <b>CONIPUR 2400</b>   | 1.0 – 1.4 kg/m <sup>2</sup>               | Gummi-/ Metall-wischer oder Einbaufertiger | In Abhängigkeit von Temperatur und Porosität der Basisdecke kann der Verbrauch vom angegebenen Wert abweichen.  |
|  | Alternativ kann auch eine Mischung aus CONIPUR 210 und EPDM-Mehl (0.0-0.5 mm) verwendet werden. Das EPDM-Mehl muss vorab auf Eignung geprüft werden. Mischungsverhältnis PUR: EPDM-Mehl ca. 65 : 35. Je nach Qualität des EPDM-Mehls und der Temperatur kann noch CONIPUR 210 hinzugefügt werden, bis zu einem Mischungsverhältnis von ca. 70 : 30 PUR : EPDM-Mehl |   |   |  |   |
| Verlaufsbeschichtung   | Oberbelag  | <b>CONIPUR 210</b>  | 2.2 kg/m <sup>2</sup>                     | Zahnrakel                                  | Inkl. der Überschussmenge sind für grosse Flächen ca. 4.2 kg/m <sup>2</sup> zu veranschlagen. Bei kleineren Flächen, die innerhalb eines Tages fertiggestellt werden, muss die Überschussmenge nach Bedarf erhöht werden. |
|  |  | <b>CONIPUR EPDM-Granulate, 1 - 3.5 mm</b>   | 2.8 kg/m <sup>2</sup><br>(Nettoverbrauch) | Abstreuen                                  |   |
| Für <b>CONIPUR SW FL</b> (schwer entflammbar) muss in dieser Schicht CONIPUR 210 FL und CONIPUR EPDM FL eingesetzt werden, nur dann wird im System die Brandklassifizierung B <sub>fl</sub> -s1 erreicht. Die Beschichtung und die Granulate enthalten Flammenschutzmittel, die Verbrauchsmengen sind gleich |  |   |   |  |   |
| Versiegelung   | optional   | <b>CONIPUR 2200 (CONIPUR 2210)</b>  | 0.30 kg/m <sup>2</sup>                    | Spritzen (2 Schichten)                     | CONIPUR 2210 als rutschhemmende Versiegelung  |
| Linierungs-farbe   |  | <b>CONIPUR 8150</b>   | 20 - 30 g/m                               | Spritzen                                   |   |

Einbauhöhe

ungefähr 14 mm (10 + 4 mm)

### Auszug technischer Eigenschaften

|               |                           | Resultat                      | Anforderung                       | Bemerkungen  |
|---------------|---------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|--|
| Nach EN 14877 | Kraftabbau                | ≥ 35 %                        | 25-50 %                           | Die genauen Werte können dem Prüfbericht nach EN 14877 entnommen werden. |
|               | Vertikale Verformung      | ≤ 2.5 mm                      | ≤ 3 mm                            |  |
|               | Wasserdurchlässigkeit     | undurchlässig                 | /                                 |  |
|               | Verschleisswiderstand     | ≤ 3 g                         | ≤ 4 g                             |  |
|               | Mechanische Eigenschaften | Zugfestigkeit<br>Bruchdehnung | ≥ 0.4 N/mm <sup>2</sup><br>≥ 40 % |  |

Je nach Untergrund, verwendetem Granulat und Applikationsbedingungen sowie bei Verwendung alternativer Produkte weichen die Werte ab

### Auszug umweltrelevanter Eigenschaften

|                  |               | Resultat          | Anforderung  | Bemerkungen   |
|------------------|---------------|-------------------|--------------|---|
| Nach DIN 18035-6 | EOX           | ≤ 15 mg/kg OS     | 100 mg/kg OS | Die genauen Werte können dem entsprechenden Prüfbericht entnommen werden. |
|                  | DOC           | 24 h<br>≤ 30 mg/l | ≤ 50 mg/l    |   |
|                  | Schwermetalle | konform           |              |   |
|                  | Geruch        | kein Geruch       |              |   |

### Option

Anstelle der normalen Schichtdicke von 4mm kann der **Oberbelag** auch mit einer **höheren** Schichtdicke eingebaut werden, **CONIPUR SW XT / CONIPUR SW XT FL**

Die höhere Verschleisschicht kann – je nach Nutzungsintensität – die Lebensdauer der Laufbahn verlängern.

Dieser Systemaufbau wurde nach den Vorgaben der WA und der EN 14877 geprüft und entspricht den Vorgaben.

Die WA bestätigt für CONIPUR SW XT die Gültigkeit des WA- Produktzertifikats, somit können Laufbahnen mit dieser erhöhten Verschleisschicht ebenfalls nach Class 1 oder Class 2 zertifiziert werden.

### Oberbelag für CONIPUR SW XT / CONIPUR SW XT FL - 10 + 5 mm

|   |           |  |  |            |   |
|---|-----------|--|--|------------|---|
| Verlaufsbeschichtung  | Oberbelag | <b>CONIPUR 210</b><br>(CONIPUR 2375)     | 2.75 kg/m <sup>2</sup>                 | Zahn rakel | Inkl. der Überschussmenge sind für grosse Flächen ca. 5.2 kg/m <sup>2</sup> zu veranschlagen. Bei kleineren Flächen, die innerhalb eines Tages fertiggestellt werden, muss die Überschussmenge nach Bedarf erhöht werden. |
|   |           | <b>CONIPUR EPDM-Granulate</b> , 1-3.5 mm | 3.5 kg/m <sup>2</sup> (Nettoverbrauch) | Abstreuen  |   |
| Für <b>CONIPUR SW XT FL</b> (schwer entflammbar) muss in dieser Schicht CONIPUR 210 FL und CONIPUR EPDM FL eingesetzt werden, nur dann wird im System die Brandklassifizierung B <sub>fl</sub> -s1 erreicht. Die Beschichtung und die Granulate enthalten Flammschutzmittel, die Verbrauchsmengen sind gleich |           |  |  |            |   |

**Einbauhöhe**

ca. 15 mm (10 + 5 mm)

## Vorbereitung

Die zu beschichtenden Untergründe müssen den normierten Standardvorgaben bezüglich Ebenheit, Gefälle, Dicke, Tragfähigkeit und Wasserdurchlässigkeit entsprechen.

Die Untergründe müssen fest, trocken und tragfähig sein, frei von losen und spröden Partikeln und Substanzen, die die Haftung beeinträchtigen, wie Silikon, Öl, Fett, Gummispuren, Farbe oder andere Verunreinigungen.

Vor und während der Verarbeitung ist die Verwendung von silikonhaltigen oder anderen reaktionsstörenden Stoffen auszuschliessen.

Der zu beschichtende Untergrund muss eine mittlere Haftzugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweisen (Nachweis z. B. mit Herion-Gerät, Zuggeschwindigkeit 100 N/s). Andernfalls ist eine Untergrundvorbereitung durch Kugelstrahlen, Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen, Fräsen oder oberflächenabtragendes Schleifen (inkl. der jeweils notwendigen Nachbehandlung) notwendig.

Die Restfeuchte im Untergrund darf 4 % nicht überschreiten (Nachweis z. B. mittels CM-Messung).

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über der vorherrschenden Taupunkttemperatur liegen.

Die optimale Temperatur der Produkte beim Mischvorgang und während der Verarbeitung liegt zwischen 15 und 25 °C.

## Verarbeitung

Bitte beachten Sie auch die Hinweise in unseren «allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien – Sportböden».

Der für den Untergrund geeignete Haftvermittler/Primer ist gemäss Produktdatenblatt zu applizieren.

Trockenes Recyclinggranulat (Korngrösse 1-4 mm) und CONIPUR 322 werden mit einem Zwangsmischer vermischt und die Gummigranulatdecke mit einem dafür vorgesehenen Fertiger auf der grundierten Oberfläche eingebaut.

Diese Schicht muss so lange aushärten, bis das Laufen und die Verarbeitungsgeräte keine bleibenden Eindrücke mehr auf der Oberfläche hinterlassen. Die Aushärtungsgeschwindigkeit hängt von Temperatur und Luftfeuchtigkeit ab.

Die Elastikschicht wird mit CONIPUR 2400 mit Hilfe eines Gummi- oder Metallwischers oder eines speziell für diesen Zweck ausgerüsteten Einbaufertiger verspachtelt.

Nach Aushärtung wird CONIPUR 210 (CONIPUR 210 FL) mit einer Zahnrakel aufgetragen und mit farbigem, trockenem CONIPUR EPDM-Granulat (CONIPUR EPDM FL) der Körnung 1-3.5 mm im Überschuss abgestreut.

Das nicht gebundene Granulat wird nach Aushärtung wieder aufgenommen und kann für Einstreubeläge wiederverwendet werden.

Optional kann die Oberfläche mit pigmentiertem CONIPUR 2200 oder CONIPUR 2210 (rutschhemmend) versiegelt werden.

Das Versiegeln verbessert die UV-Beständigkeit, verlängert die Lebensdauer und vereinfacht den Unterhalt (leichtere und auf Dauer kostengünstigere Reinigung).

Die Versiegelung wird in zwei Schichten aus entgegengesetzter Richtung mit einem Gesamtverbrauch von ungefähr 0.3 kg/m<sup>2</sup> auf den vorbereiteten Untergrund gespritzt.

Die Laufbahn erreicht nach 14 Tagen unter normalen klimatischen Bedingungen die Endhärte. Sie darf vorher weder mit Spikes genutzt noch mechanisch belastet werden.

## Bemerkungen

Für den Ortseinbau werden spezielle Einbaufertiger und diskontinuierliche Mischer eingesetzt wie beispielsweise Plano Matic und Mixmatic der Fa. SMG, Vöhringen/Deutschland.

Weitere Informationen zur Verarbeitung der einzelnen Produkte können den entsprechenden Produktdatenblättern entnommen werden.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung sowie zu Applikationsbedingungen können den «allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien – Sportböden» entnommen werden.

**CE-Kennzeichnung:**  
siehe Leistungserklärung

