



Trennmittel für die Betonindustrie

**MasterFinish® RL, MasterFinish® FW,
MasterFinish® CLN, MasterFinish® MPT**



Inhalt

Ein komplettes Portfolio	3
Anwendungsfelder	5
Übersicht Portfolio	6
Besonderheiten/Produkteigenschaften	7

Physikalische Eigenschaften

Pflanzenöle	8
MasterFinish® RL 4II – Emissionsarmes Trennmittel auf Basis nachwachsender Rohstoffe	10
Emulsionen	12
Mineralöle	14
Mineralöl-/Lösungsmittelmischungen, entzündbar	16
Mineralöllösungen, nicht entzündbar	18
Besondere	20
Tipps und Tricks	22
Glossar	24

Ein komplettes Portfolio

In unserem Master Builders Solutions® Portfolio bieten wir **alle vier Kategorien** von Trennmitteln für die Betonindustrie an:

MasterFinish® RL (Schaltrennmittel)

Die MasterFinish® RL Produktreihe bildet den Kern unseres Trennmittel-Portfolios. Die Produkte kommen bei der Betonfertigteil- und Betonwarenherstellung sowie auf der Baustelle zum Einsatz. Sie ermöglichen die Herstellung eines Betons mit hoher Oberflächenqualität.

MasterFinish® FW (Formwachs)

MasterFinish® FW 324 ist ein spezielles Formwachs, das es dem Anwender ermöglicht, die gefertigten Betonteile rückstandslos zu entformen – insbesondere in filigranen Bereichen mit komplexen Geometrien.

MasterFinish® CLN (Schalungsreiniger)

Das MasterFinish® CLN 689 ist ein hochwirksamer Schalungsreiniger für optimale, fleckenfreie Betonoberflächen.

MasterFinish® MPT (Mischerschutz)

Die MasterFinish® MPT Produkte sind maßgeschneiderte Trennmittel, die Anhaftung von Beton an Transportbetonfahrzeugen, Mischanlagen und Baustelleneinrichtungen effizient verhindern.

Die MasterFinish® Trennmittel bieten eine Lösung für folgende Anforderungen

- Nachhaltigkeit, Ressourceneffizienz und Klimaschutz
- Saubere, schnelle und rückstandsfreie Entformung
- Anwenderfreundliche Verarbeitung sowie hohes Maß an Hygiene und Sicherheit am Arbeitsplatz
- Kein negativer Einfluss auf die Betonaushärtung
- Hohe Qualität der Betonoberfläche ohne Fehlstellen (Nadelstiche und Lunken)
- Hohes Maß an Wiederverwendbarkeit und Pflege der Schalung



Anwendungsfelder

Qualitativ hochwertige Betonoberflächen erfordern ein geeignetes Trennmittel, ebenso wie die Reinigung und Pflege sowie Wert-erhaltung von Schalungen, Transport-betonfahrzeugen, Mischanlagen und Baustelleneinrichtungen.

**Master Builders Solutions®
steht für diese Lösungen.**

Umfeld

Das optische Erscheinungsbild spielt bei der Beurteilung der Qualität eines Bauwerks eine große Rolle und das Aussehen von Sichtbetonoberflächen ist dabei ein wichtiger Bestandteil. Der Schlüssel für qualitativ hochwertige Sichtbetonoberflächen liegt in der Verwendung von geeigneten Trennmitteln. Sie unterscheiden sich durch ihr Leistungsprofil, das dem vorgegebenen Anwendungsbereich angepasst und auf den Herstellprozess des zu betonierenden Elements abgestimmt sein muss. Master Builders Solutions® bietet ein umfassendes Sortiment von MasterFinish® Betontrennmitteln für jeden Einsatzbereich an. Dies umfasst auch Produkte zur Reinigung, Pflege sowie Werterhaltung von Transportbetonfahrzeugen, Mischanlagen, Maschinen und Baustelleneinrichtungen.

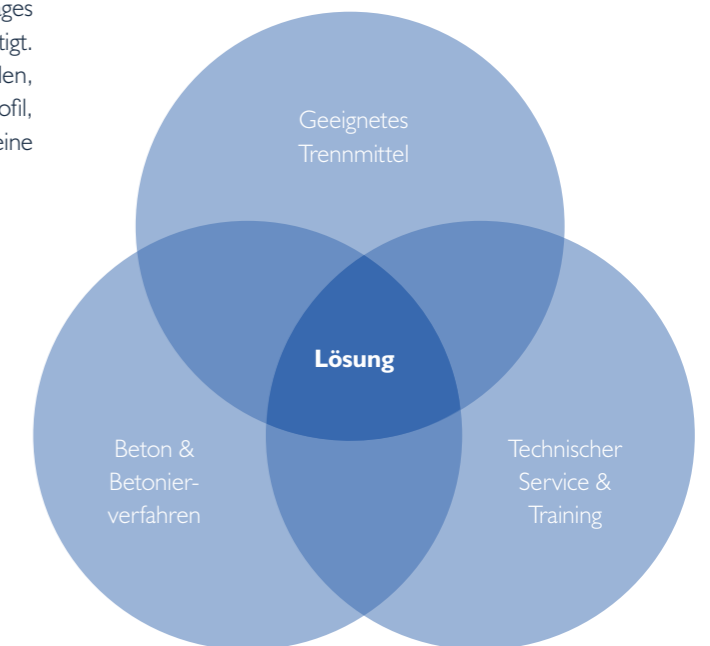
Anforderungen

In der heutigen Bauindustrie wird eine breite Palette von hochentwickelten konstruktiven Verfahren angewendet. Bauunternehmen wenden auf Ortbetonbaustellen andere Betonierverfahren an als ein Fertigteilhersteller für seine Erzeugnisse. Die Fertigung eines Spannbetonbinders erfordert andere Trennmittel als die Herstellung von Bahnschwellen. Und zur leichteren Reinigung eines Transportbetonfahrzeugs am Ende des Arbeitstages werden speziell abgestimmte Mischerschutzprodukte benötigt. Um in jedem Fall eine optimal geeignete Lösung bereitzustellen, gibt es für jedes MasterFinish® ein definiertes Anwendungsprofil, das es dem Kunden ermöglicht, das richtige Produkt für seine Belange auszuwählen.

Nutzen







MasterFinish® Betontrennmittel bieten für alle Bereiche der Bauindustrie eine umfassende und vorteilhafte Lösung zur Herstellung von ästhetischen Betonoberflächen und Sichtbetonflächen.

- Innovative Produkte durch den Einsatz neuester Technologien.
- Ergänzt durch abgestimmte MasterFinish® Produkte zur Oberflächenversiegelung sowie zur Reinigung, Pflege und Werterhaltung.
- Komplettes Sortiment basierend auf unserem umfassenden Know-how in der Anwendung von Betonzusatzmitteln sowie Trenn- und Nachbehandlungsmitteln.
- Unterstützung bei der Ausarbeitung von Spezifikationen und Optimierung der betontechnologischen Parameter und der (Anlagen-)Sprühtechnik.



Übersicht Portfolio

Mit unserem Master Builders Solutions® Trennmittel-Portfolio bieten wir verschiedene Produktgruppen, die die heutigen sowie zukünftigen Marktbedürfnisse erfüllen. Das Portfolio ist auf Basis der chemischen Zusammensetzung in 5 Hauptklassen eingeteilt. Zusätzlich gibt es eine Klasse „Besondere“, die u.a. das Formwachs MasterFinish® FW 324 enthält.

Hauptklassen/Portfolio	
 Pflanzenöle	MasterFinish® RL 411 MasterFinish® RL 419 MasterFinish® MPT 300 MasterFinish® MPT 349
 Emulsionen	MasterFinish® RL 98 MasterFinish® RL 201 MasterFinish® RL 211 MasterFinish® RL 297 MasterFinish® RL 446 MasterFinish® RL 510
 Mineralöle	MasterFinish® RL 310 MasterFinish® MPT 299
 Mineralöl-/Lösungsmittelmischungen entzündbar	MasterFinish® RL 318
 Mineralöllösungen nicht entzündbar	MasterFinish® RL 451
 Besondere	MasterFinish® RL 356 MasterFinish® CLN 689 MasterFinish® FW 324

Besonderheiten / Produkteigenschaften



Pflanzenöle

- MasterFinish® RL 411
- Universelles Produkt für Fertigteilwerke und Ortbeton
- MasterFinish® RL 419
- Universelles Produkt für Fertigteilwerke und Ortbeton
- MasterFinish® MPT 300
- Leicht biologisch abbaubares Schienenöl auf Basis von pflanzlichen Esterölen
- MasterFinish® MPT 349
- Leicht (schnell) biologisch abbaubarer Mischerschutz



Emulsionen

- MasterFinish® RL 98
- Biologisch leicht abbaubare Trennmittelemulsion auf Basis Pflanzenöl
- MasterFinish® RL 201
- Anwendungsoptimierte Alternative zum MasterFinish® RL 211
- MasterFinish® RL 211
- Der Klassiker unter den Trennmittelemulsionen für höchste Sichtbetonanforderungen
- MasterFinish® RL 297
- Für hervorragenden Korrosionsschutz
- MasterFinish® RL 446
- Für guten Korrosionsschutz und Temperaturstabilität
- MasterFinish® RL 510
- Leicht biologisch abbaubare Trennmittelemulsion mit sehr gutem Rostschutz auf Basis von nachwachsenden Rohstoffen.



Mineralöle

- MasterFinish® RL 310
- Mineralöl-Produkt für die Anwendung auf der Baustelle mit der Zulassung für den Einsatz im Trinkwasserbereich
- MasterFinish® MPT 299
- Umweltverträglicher Mischer- und Maschinenschutz



Mineralöl-/Lösungsmittelmischungen entzündbar

- MasterFinish® RL 318
- Sehr gut geeignet für SCC und Schüttelverdichtung bei gleichzeitig exzellentem Korrosionsschutz



Mineralöllösungen nicht entzündbar

- MasterFinish® RL 451
- Nicht entzündbare, geruchsmilde Produkte zum Einsatz bei Sichtbeton auf allen Schalungen und Verdichtungsarten



Besondere



- MasterFinish® RL 356
- Farbiges Trennmittel für Styropor®
- MasterFinish® FW 324
- Emissionsarmes Schalwachs für anspruchsvoll geformte Schalungsgeometrien
- MasterFinish® CLN 689
- Innovativer biologischer Schalungsreiniger



Pflanzenöle

Physikalische Eigenschaften

Die pflanzenölbasierten Produkte bestehen aus nachwachsenden Rohstoffen. Diese Trennmittel sind biologisch abbaubar, kein Gefahrgut und für den Anwender und die Umwelt ein großer Vorteil. Die Viskosität der Formulierungen ist so eingestellt wie die der Mineralöl-Trennmittel, jedoch ist hier der Geruch angenehmer – ähnlich wie Grasschnitt.

	Farbe	Geruch	Flammpunkt [°C] ^{1) 2)}	Dichte [g/cm ³] ³⁾	Viskosität, kinematisch, bei 20 °C [mm ² /s] ⁴⁾
MasterFinish® RL 4II 	flüssig, klar, gelblich	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 170	0,88	9
MasterFinish® RL 4I9 	flüssig, klar, gelblich	angenehm nach Pflanzenöl	> 90	0,89	25
MasterFinish® MPT 300	flüssig, klar, gelblich	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 170	0,89	40
MasterFinish® MPT 349	flüssig, klar, gelblich	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 190	0,90	40

¹⁾ Bestimmung des Flammpunktes gemäß ISO 3679



²⁾ Explosionsgrenzen: 0,2–8,0 Vol.-%

³⁾ Bestimmung der Dichte gemäß DIN 12791-3 [5]

⁴⁾ Enthält ein Produkt mehr als 10 % eines aspirationstoxischen Rohstoffes und ist die Viskosität bei 40 °C geringer als 20,5 mm²/s, so muss ein Produkt mit „gesundheitsgefährdend“ bzw. aspirationstoxisch, gekennzeichnet werden

 = Nachwachsende Rohstoffe

 = Leicht (schnell) biologisch abbaubar

	Korrosionsschutz	Regenschutz	Wischbarkeit	Schüttelverdichtung	Rüttelverdichtung	Holz-Schalung	Stahl-Schalung	Matrizen	SB Anforderung	Für Temperatur beheizte Schalungen geeignet bis	Hauptanwendung
MasterFinish® RL 4II 	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	-	I–4	≤ 60	Trennmittel mit Blauem Engel
MasterFinish® RL 4I9 	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	I–4	≤ 60	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen
MasterFinish® MPT 300	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	-	I	≤ 60	Sehr guter Mischerschutz mit sehr geringem Lufteintrag
MasterFinish® MPT 349	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	-	I	≤ 60	Sehr guter Mischerschutz mit sehr geringem Lufteintrag

 = Nachwachsende Rohstoffe

 = Leicht (schnell) biologisch abbaubar



MasterFinish® RL 4II

Emissionsarmes Trennmittel auf Basis nachwachsender Rohstoffe

Universal-Trennmittel zur Herstellung von Sichtbeton auf der Baustelle und im Fertigteilwerk

Anwendung

MasterFinish® RL 4II ist ein innovatives Trennmittel der MasterFinish® RL Serie, das ausschließlich auf nachwachsenden Rohstoffen basiert. Das Trennmittel ist vielseitig einsetzbar und findet für alle Verdichtungsarten und Betonkonsistenzen im Ort-beton-, Fertigteil-, und Ingenieurbau Verwendung. Durch seine niedrige Viskosität und die ausgesprochen guten Kriecheigenschaften ist es darüber hinaus bestens zur Mischer- und Maschinenpflege geeignet.

Wirkung

MasterFinish® RL 4II ist sehr gut verarbeitbar und sparsam im Verbrauch. Seine spezielle Zusammensetzung gewährleistet eine leichte und rückstandsfreie Entschalung des Betons sowie einen hervorragenden Korrosionsschutz der Schalung. Dank MasterFinish® RL 4II ist die Herstellung von Sichtbetonflächen mit makellosem Erscheinungsbild (porenarm und lunckerfrei) mühelos möglich. Die Haftung nachfolgender Schichten wie Putze oder Anstriche auf der Betonoberfläche ist durch MasterFinish® RL 4II nicht beeinträchtigt.

Alleinstellungsmerkmal

Durch seine umweltfreundliche Zusammensetzung und biologischer Abbaubarkeit ist es mit dem Umweltzeichen Blauer Engel nach RAL-UZ 178 zertifiziert. Ausgezeichnet werden Produkte, die in einer ganzheitlichen Betrachtung besonders umweltfreundlich sind und zugleich hohe Ansprüche an Arbeits- und Gesundheitsschutz erfüllen. Der Blaue Engel ist die Orientierung beim nachhaltigen Einkauf. MasterFinish® RL 4II erfüllt damit die höchsten Standards der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB).

Alle Vorteile auf einen Blick

- biologisch abbaubar
- schadstoffarm
- geruchsarm beim Auftragen
- leichte Entschalung
- optimale Benetzung der Schalung
- leichte und sparsame Verarbeitung
- erleichtert die Herstellung von poren- und lunckerfreien gleichmäßigen Sichtbetonflächen
- einsetzbar auf der Baustelle und im Fertigteilwerk



www.blauer-engel.de/uz178








- biologisch schnell abbaubar
- schadstoffarm



Emulsionen

Physikalische Eigenschaften

Die Trennmittel dieser Klasse sind Öl-in-Wasser Emulsionen, die eine milch-ähnliche Farbe und Konsistenz aufweisen. Alle Emulsions-Trennmittel enthalten vorwiegend nachwachsende Rohstoffe und sind biologisch abbaubar. Die Formulierungen haben einen angenehmen Geruch und sind auf den jeweiligen Verwendungszweck gut eingestellt.

		Farbe	Geruch	Flammpunkt [°C] ^{1) 2)}	Dichte [g/cm ³] ³⁾	pH-Wert	Viskosität, kinematisch, bei 20 °C [mm ² /s] ⁴⁾
MasterFinish® RL 98		flüssig, weiß	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 190	0,98	8,5	5
MasterFinish® RL 20I		flüssig, weiß	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 185	0,97	8,5	3
MasterFinish® RL 21I		flüssig, weiß	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 190	0,96	8,5	6
MasterFinish® RL 297		flüssig, weiß	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 190	0,97	8,5	5
MasterFinish® RL 446		flüssig, weiß	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 200	0,97	8,2	3
MasterFinish® RL 510		flüssig, weiß	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 190	0,97	tbd	3

¹⁾ Bestimmung des Flammpunktes gemäß ISO 3679







²⁾ Explosionsgrenzen: 0,2–8,0 Vol.-%

³⁾ Bestimmung der Dichte gemäß DIN 12791-3 [5]

⁴⁾ Enthält ein Produkt mehr als 10% eines aspirationstoxischen Rohstoffes und ist die Viskosität bei 40 °C geringer als 20,5 mm²/s, so muss ein Produkt mit „gesundheitsgefährdend“ bzw. aspirationstoxisch, gekennzeichnet werden

 = Nachwachsende Rohstoffe

 = Leicht (schnell) biologisch abbaubar

		Korrosionsschutz	Regenschutz	Wischbarkeit	Schüttelverdichtung	Rüttelverdichtung	Holz-Schalung	Stahl-Schalung	Matrizen	SB Anforderung	Für Temperatur beheizte Schalungen geeignet bis	Hauptanwendung
MasterFinish® RL 98		●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	1–2	≤ 60	Baustellen und Brettpflege Trennmittel
MasterFinish® RL 20I		●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	1–4	≤ 60	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen
MasterFinish® RL 21I		●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	1–4	≤ 60	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen
MasterFinish® RL 297		●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	1–4	≤ 60	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen
MasterFinish® RL 446		●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	1–3	≤ 60	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen
MasterFinish® RL 510		●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	1–4	≤ 60	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen

 = Nachwachsende Rohstoffe




 = Leicht (schnell) biologisch abbaubar



Mineralöle

Physikalische Eigenschaften

Mineralölbasierte Trennmittel sind Mischungen aus linearen, verzweigten und cyclischen Alkanen. Die Formulierungen sind so eingestellt, dass die Flammpunkte dieser Produkte oberhalb von 100°C liegen.



					
	Farbe	Geruch	Flammpunkt [°C] ^{1) 2)}	Dichte [g/cm ³] ³⁾	Viskosität, kinematisch, bei 20 °C [mm ² /s] ⁴⁾
MasterFinish® RL 310 	flüssig, klar, farblos bis gelblich	mild nach Mineralöl	> 170	0,8l	20
MasterFinish® MPT 299 	flüssig, klar, gelblich	mild nach Mineralöl	> 180	0,8l	2l

¹⁾ Bestimmung des Flammpunktes gemäß ISO 3679

²⁾ Explosionsgrenzen: 0,2–8,0 Vol.-%

³⁾ Bestimmung der Dichte gemäß DIN 12791-3 [5]

⁴⁾ Enthält ein Produkt mehr als 10% eines aspirationstoxischen Rohstoffes und ist die Viskosität bei 40°C geringer als 20,5 mm²/s, so muss ein Produkt mit „gesundheitsgefährdend“ bzw. aspirationstoxisch, gekennzeichnet werden



	Korrosionsschutz	Regenschutz	Wischbarkeit	Schüttelverdichtung	Rüttelverdichtung	Holz-Schalung	Stahl-Schalung	Matrizen	SB Anforderung	Für Temperatur beheizte Schalungen geeignet bis	Hauptanwendung
MasterFinish® RL 310 	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	1–3	≤ 80	Einziges TM mit Trinkwasserzulassung nach DVGW W 270
MasterFinish® MPT 299 	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	1	≤ 80	Mischerschutz mit erhöhtem Korrosionsschutz



Mineralöl- /Lösungsmittel- mischungen, entzündbar

Physikalische Eigenschaften

Die Handhabung von Trenmitteln, die aus einer Mischung aus Mineralölen und Lösungsmitteln bestehen, erfordert ein erhöhtes Maß an Sicherheit bei Anwendung und Lagerung. Insbesondere die Entzündbarkeit in Kombination mit der geringen Viskosität und dem Geruch machen umsichtiges Arbeiten mit diesen Produkten absolut notwendig.


	Farbe	Geruch	Flammpunkt [°C] ^{1) 2)}	Dichte [g/cm ³] ³⁾	Viskosität, kinematisch, bei 20 °C [mm ² /s] ⁴⁾
MasterFinish® RL 318 	flüssig, klar, leicht gelblich	charakteristisch nach Mineralöl	> 40	0,79	3

¹⁾ Bestimmung des Flammpunktes gemäß ISO 3679

²⁾ Explosionsgrenzen: 0,2–8,0 Vol.-%

³⁾ Bestimmung der Dichte gemäß DIN 12791-3 [5]

⁴⁾ Enthält ein Produkt mehr als 10% eines aspirationstoxischen Rohstoffes und ist die Viskosität bei 40 °C geringer als 20,5 mm²/s, so muss ein Produkt mit „gesundheitsgefährdend“ bzw. aspirationstoxisch, gekennzeichnet werden

	Korrosionsschutz	Regenschutz	Wischbarkeit	Schüttelverdichtung	Rüttelverdichtung	Holz-Schalung	Stahl-Schalung	Matrizen	SB Anforderung	Für Temperatur beheizte Schalungen geeignet bis	Hauptanwendung
MasterFinish® RL 318 	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	I–4	≤ 80	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen

Mineralöllösungen, nicht entzündbar

Physikalische Eigenschaften

Die einfache Handhabung der entzündbaren Trennmittel ist beibehalten worden, gleichzeitig aber sind diese Produkte nicht entzündbar und vereinfachen dadurch die Lagerung und erhöhen die Sicherheit bei der Verarbeitung. Durch den milden Geruch wird die Belästigung am Arbeitsplatz wesentlich reduziert.


		Farbe	Geruch	Flammpunkt [°C] ^{1) 2)}	Dichte [g/cm ³] ³⁾	Viskosität, kinematisch, bei 20 °C [mm ² /s] ⁴⁾
MasterFinish® RL 45I		flüssig, klar, gelblich	mild nach Mineralöl	> 70	0,77	3

¹⁾ Bestimmung des Flammpunktes gemäß ISO 3679

²⁾ Explosionsgrenzen: 0,2–8,0 Vol.-%

³⁾ Bestimmung der Dichte gemäß DIN 12791-3 [5]

⁴⁾ Enthält ein Produkt mehr als 10 % eines aspirationstoxischen Rohstoffes und ist die Viskosität bei 40 °C geringer als 20,5 mm²/s, so muss ein Produkt mit „gesundheitsgefährdend“ bzw. aspirationstoxisch, gekennzeichnet werden



	Korrosionsschutz	Regenschutz	Wischbarkeit	Schüttelverdichtung	Rüttelverdichtung	Holz-Schalung	Stahl-Schalung	Matrizen	SB Anforderung	Für Temperatur beheizte Schalungen geeignet bis	Hauptanwendung
MasterFinish® RL 45I		●●●○	●●●○	●●●○	●●●○	●●●○	●●●○	●●●○	I–4	≤ 80	Trennmittel für sehr hohe SB Anforderungen

Besondere

Physikalische Eigenschaften

Das gelbe MasterFinish® RL 356 ist speziell zur Entschalung von Styropor®-Teilen im Fertigteilwerk eingestellt. Durch die Einfärbung erleichtert es die Mengendosierung.

MasterFinish® FW 324 ist ein speziell formuliertes Formwachs. Es ermöglicht dem Anwender eine rückstandsfreie Entformung – insbesondere in filigranen Bereichen mit komplexen Geometrien.

	Farbe	Geruch	Flammpunkt [°C] ^{1) 2)}	Dichte [g/cm ³] ³⁾	Viskosität, kinematisch, bei 20 °C [mm ² /s] ⁴⁾
MasterFinish® RL 356	flüssig, klar, orange	mild nach Mineralöl	> 195	0,85	71
MasterFinish® FW 324	pastös, hellgelb	mild nach Mineralöl	> 110	0,85	n.d.
MasterFinish® CLN 689 	flüssig, klar, gelblich	angenehm nach pflanzlichem Öl	> 175	0,88	8

¹⁾ Bestimmung des Flammpunktes gemäß ISO 3679


²⁾ Explosionsgrenzen: 0,2–8,0 Vol.-%

³⁾ Bestimmung der Dichte gemäß DIN 12791-3 [5]

⁴⁾ Enthält ein Produkt mehr als 10 % eines aspirationstoxischen Rohstoffes und ist die Viskosität bei 40 °C geringer als 20,5 mm²/s, so muss ein Produkt mit „gesundheitsgefährdend“ bzw. aspirationstoxisch, gekennzeichnet werden

 = Nachwachsende Rohstoffe

 = Leicht (schnell) biologisch abbaubar

	Korrosionsschutz	Regenschutz	Wischbarkeit	Schüttelverdichtung	Rüttelverdichtung	Holz-Schalung	Stahl-Schalung	Matrizen	SB Anforderung	Für Temperatur beheizte Schalungen geeignet bis	Hauptanwendung
MasterFinish® RL 356	●●○○○	●●●○○	●●●○○	●●●○○	●●●○○	●●●○○	●●●○○	●●○○○	1–2	≤ 80	Styropor-trennmittel gelb
MasterFinish® FW 324	●●○○○	●●●○○	●●○○○	●●○○○	●●○○○	●●○○○	●●○○○	●●○○○	1–4	≤ 100	Formwachs für sehr hohe Sichtbeton-anforderungen
MasterFinish® CLN 689 	●●○○○	●○○○○	●●○○○	–	–	●●○○○	●●○○○	●●○○○	1	≤ 60	Innovativer Schalungsreiniger auf Biobasis

 = Nachwachsende Rohstoffe

 = Leicht (schnell) biologisch abbaubar



Tipps und Tricks

Gibt es nationale oder europäische Normen für Trennmittel?

Nein, allgemeingültige Normen sind nicht in Kraft. Lediglich in den Niederlanden wurde eine Klassifizierung der BLF (Stichting Beton Losmiddel Fabrikanten) im Jahr 1998 etabliert. In Frankreich wurde 2004 eine Klassifizierung der SYNAD (Le Syndicat National des Adjuvants pour Bétons et Mortiers) etabliert. In Deutschland hat die Deutsche Bauchemie vier grundlegende Informationspakete veröffentlicht und die verschiedenen Produktklassen beschrieben. Die Berufsgenossenschaft Bau hat zur besseren Gefährdungsbeurteilung Betontrennmittel nach der Zusammensetzung und den physikalischen Daten eingestuft. Sie finden sich wieder in den GISCODES BTM 5 bis BTM 70.



Gibt es gesetzliche Bestimmungen für den Einsatz von Trennmitteln im Hinblick auf den Kontakt mit Trinkwasser oder hinsichtlich biologischer Abbaubarkeit?

In Deutschland müssen zementöse Baustoffe, die im Trinkwasserbereich eingesetzt werden die technische Anforderung DVGW W 347 [1] erfüllen. Werden organische Zusatzmittel im und am Beton verwendet (Fließmittel, Fasern, Trennmittel), muss ein mikrobiologischer Test gemäß DVGW W 270 [2] durchgeführt werden. MasterFinish® RL 310 ist entsprechend zertifiziert und kann somit im Trinkwasserbereich eingesetzt werden. Solange eine europäische Regelung für zementgebundene Baustoffe in Kontakt mit Trinkwasser noch nicht in Kraft ist, sind die nationalen Regelungen gültig. In einigen Fällen wurde eine Migrationsanalyse für den Einsatz von Trennmitteln in Trinkwasserversorgungssystemen beantragt. Hier ist die Freisetzung von flüchtigen organischen Verbindungen aus einer Betonoberfläche, die mit Trennmitteln hergestellt wurde nach DIN EN ISO 8795 [3] zu bestimmen.

Bei der biologischen Abbaubarkeit unterscheidet man zwischen leicht (schnell), inhärent (potentiell) und prinzipiell biologisch abbaubar. Leicht biologisch abbaubare Trennmittel – die niedrigste Auswirkungen auf das Ökosystem haben – müssen die Kriterien gemäß den Tests der OECD-Testserie 301 (A-F) erfüllen. Trennmittel auf Basis nachwachsender Rohstoffe sind in der Regel schnell biologisch abbaubar, wohingegen solche auf Basis von Mineralölen meist nur inhärente (potentielle) oder gar nur prinzipielle biologische Abbaubarkeit aufweisen (Details siehe „Betontrennmittel und Umwelt“ [4]).

Warum wurde der Großteil der mineralölhaltigen Trennmittel in 2015 als gesundheitsschädlich oder eben aspirationstoxisch eingestuft?

Seit dem 1. Juni 2015 ist das global harmonisierte System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien (GHS) der Vereinten Nationen auch für Trennmittel gültig. Folglich muss nun eine Vielzahl von mineralölhaltigen Trennmitteln, die bisher nicht als gesundheitsschädliche Zubereitungen bzw. Gemische klassifiziert wurden, mit dem Gefahren-Piktogramm „Gesundheitsgefahr“, hier aspirationstoxisch in Kombination mit dem Gefahrenhinweis H304, gekennzeichnet werden. Diese Klassifizierung der gesund-

heitlichen Gefährdung hängt neben der Zusammensetzung von der kinematischen Viskosität bei 40°C des Produktes ab. Liegt die Viskosität des Trennmittels höher als 20,5 mm²/s, bedarf es keiner Kennzeichnung mit dem Gefahren-Piktogramm.

Die GHS-Klassifizierung der lösungsmittelhaltigen Trennmittel hat sich nicht geändert. Bedingt durch das Lösungsmittel waren sie auch vor dem 1. Juni 2015 als gesundheitsschädlich klassifiziert; darüber hinaus gekennzeichnet mit „aspirationstoxisch“; teilweise mit „gewässergefährdend“ und „entzündbar“.

An der Betonoberfläche werden nach dem Entformen vier Hauptdefekte beobachtet: Nadelstiche und Lunker, Absanden, abgerissene oberste Betonoberfläche und farbliche Inhomogenität. Was sind die Hauptgründe für diese Defekte?

Nadelstiche und Lunker: Trennmittelfilm zu dick, ungeeigneter Trennmitteltyp, zu kurze Verdampfungszeit für Lösungsmittel oder Wasser vor Betoneinbau, Einbau mit zu großer freier Fallhöhe (> 1 m), unzureichende Verdichtung des Frischbetons (Abstand, Dauer), für Sichtbeton ungeeignete Zusammensetzung oder Konsistenz, raue oder unsaubere Oberfläche behindert Aufsteigen von Luft.

Absanden (Versagen der Haftung des Feinstkorns an der Betonoberfläche): Trennmittelfilm zu dick, ungeeigneter Trennmitteltyp, zu kurze Verdampfungszeit für Lösungsmittel oder Wasser vor Betoneinbau, für Sichtbeton ungeeignete Zusammensetzung oder Konsistenz, saugende oder undichte Schalhaut führt zu Wasserverlust, Holzzucker aus Holzschalhaut führt zu Verzögerungseffekten.

Abgerissene oberste Betonschicht: Trennmittelfilm zu dick, ungeeigneter Trennmitteltyp, zu geringe Trennwirkung bei niedrigen Temperaturen, zu geringe Festigkeit bei zu frühem Ausschalen, saugende oder undichte Schalhaut führt zu Wasserverlust, Holzzucker aus Holzschalhaut führt zu Verzögerungseffekten.

Farbliche Inhomogenität: Trennmittelfilm zu dick, ungeeigneter Trennmitteltyp, zu kurze Verdampfungszeit für Lösungsmittel oder Wasser vor Betoneinbau, zu kurze Mischzeit (< 5 min) bei

Zugabe von Fließmittel auf der Baustelle, ungleichmäßig saugfähige gebrauchte Holzschalhaut, Einbau mit zu großer freier Fallhöhe (> 1 m), keine Verwendung von Korrosionsschutzmitteln bei Stahlschalung.

Was sind die wichtigsten Parameter, die bei der Herstellung von Sichtbetonoberflächen berücksichtigt werden müssen?

Ein sehr entscheidender Parameter ist die Dicke des Trennmittelfilms. Um einen sehr dünnen Film zu erhalten, muss die empfohlene Auftragsmenge appliziert werden, was durch eine gut aufeinander abgestimmte Kombination aus Produktviskosität und Wahl der Düse realisiert wird. Darüber hinaus ist im Fall von Stahlschalungen ein Trennmittel mit Korrosionsschutz zu empfehlen. Falls ein lösungsmittelhaltiges Trennmittel oder eine Emulsion eingesetzt wird, ist auf jeden Fall die Ausbildung des Trennfilms abzuwarten, bevor der Beton eingebracht wird. Hier sind die Umgebungstemperatur und die Temperatur des Trennmittels zu berücksichtigen. Je niedriger die Temperatur, desto mehr Zeit benötigt die Filmbildung. Auch für ein gleichmäßiges Auftragsbild sollte die Produkttemperatur nicht zu niedrig sein.

Warum ist die Produkttemperatur so entscheidend beim Versprühen?

Im Fall von Emulsionen ist die Änderung der Viskosität abhängig von der Produkttemperatur sehr gering. Damit lassen sich hier sehr dünne Trennfilme bei Produkttemperaturen zwischen 10°C und 40°C realisieren, jedoch müssen die Emulsionen jeder Zeit vor Frost geschützt werden.

Hingegen weisen sowohl die lösungsmittelhaltigen Produkte als auch die Mineral- und Pflanzenöle eine deutliche Temperaturabhängigkeit der Viskosität auf (Viskositätsindex). Da die Auftragsmenge stark von der Produktviskosität abhängt, ist immer sicherzustellen, dass – bedingt durch die Produkttemperatur – ein hinreichend dünner Film erzielt wird. Während lösungsmittelhaltige Produkte auch schon ab -5°C verwendet werden können, sollte die Produkttemperatur der Mineral- und Pflanzenöle mindestens 5°C aufweisen.



Glossar

GHS-Gefahren-Piktogramme (Global harmonisiertes System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien)



Flamme – hier „entzündbar“



Gesundheitsgefahr – hier „reizend (Haut und Augen)“



Gesundheitsgefahr – hier „aspirationstoxisch“

Gefahrenhinweis H304: Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein.

Nachwachsende Rohstoffe



Dieses Piktogramm bedeutet, dass das Produkt auf Basis von nachwachsenden Rohstoffen hergestellt wird.

Leicht (schnell) biologisch abbaubar



Dieses Piktogramm bedeutet, dass das Produkt gemäß den Tests der OECD-Testserie 301 (A–F) die Kriterien als „leicht biologisch abbaubar“ erfüllt.

Literaturverzeichnis

[1] **DVGW W 347:2006-05** „Hygienische Anforderungen an zementgebundene Werkstoffe im Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung“ – Deutscher Verein des Gas- und Wasserfachs e.V.

[2] **DVGW W 270:2007-II** „Vermehrung von Mikroorganismen auf Werkstoffen für den Trinkwasserbereich – Prüfung und Bewertung“ – Deutscher Verein des Gas- und Wasserfachs e.V.

[3] **DIN EN ISO 8795:2001-06** „Kunststoff-Rohrleitungssysteme für den Transport von Wasser für den menschlichen Verzehr – Bewertung der Migration – Bestimmung der Migrationswerte von Rohren und Formstücken aus Kunststoff und deren Verbindungen“

[4] **Deutsche Bauchemie** – Sachstandsbericht „Betontrennmittel und Umwelt“ – 4. Ausgabe, Juni 2015 (Artikel-Nr.: 197-SB-D-2015) – www.deutsche-bauchemie.de

[5] **DIN 12791-3:1983-06** „Laborgeräte aus Glas; Dichte-Aräometer; Gebrauch und Prüfung“



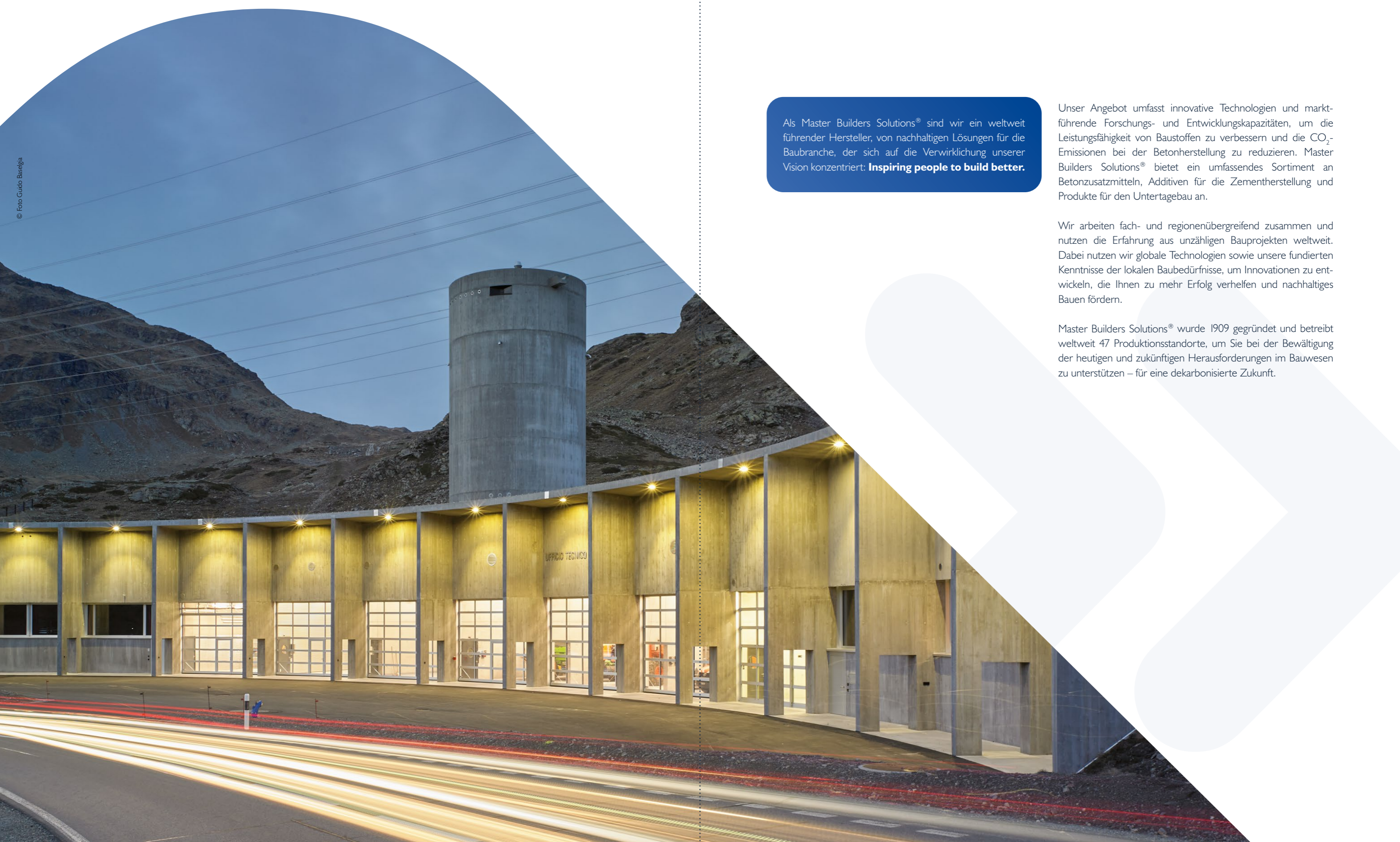
Master Builders Solutions®

Als Master Builders Solutions® sind wir ein weltweit führender Hersteller, von nachhaltigen Lösungen für die Baubranche, der sich auf die Verwirklichung unserer Vision konzentriert: **Inspiring people to build better.**

Unser Angebot umfasst innovative Technologien und marktführende Forschungs- und Entwicklungskapazitäten, um die Leistungsfähigkeit von Baustoffen zu verbessern und die CO₂-Emissionen bei der Betonherstellung zu reduzieren. Master Builders Solutions® bietet ein umfassendes Sortiment an Betonzusatzmitteln, Additiven für die Zementherstellung und Produkte für den Untertagebau an.

Wir arbeiten fach- und regionenübergreifend zusammen und nutzen die Erfahrung aus unzähligen Bauprojekten weltweit. Dabei nutzen wir globale Technologien sowie unsere fundierten Kenntnisse der lokalen Baubedürfnisse, um Innovationen zu entwickeln, die Ihnen zu mehr Erfolg verhelfen und nachhaltiges Bauen fördern.

Master Builders Solutions® wurde 1909 gegründet und betreibt weltweit 47 Produktionsstandorte, um Sie bei der Bewältigung der heutigen und zukünftigen Herausforderungen im Bauwesen zu unterstützen – für eine dekarbonisierte Zukunft.



Master Builders Solutions® für die Baubranche

MasterAir®

Luftporenbildende Zusatzmittel (LP) für frost- und frosttausalzbeständige Betone

MasterCast®

Produkte für die Betonwarenindustrie

MasterCem®

Produkte für Zementhersteller

MasterCO₂re®

Produkte für CO₂-optimierten Beton

MasterEase®

Fließmittel für Beton mit niedriger Viskosität

MasterFinish®

Trennmittel und Mischerschutz

MasterFiber®

Polymerfasern für Beton

MasterGlenium®

Fließmittel für Beton

MasterKure®

Produkte für die Nachbehandlung von Betonoberflächen

MasterLife®

Produkte zur Verbesserung der Dauerhaftigkeit

MasterMatrix®

Produkte für die Steuerung der Rheologie

MasterPel®

Produkte zur Hydrophobierung, Reduzierung von Ausblühungen und Oberflächenschutz

MasterPolyheed®

Fließmittel mit moderater Wasserreduktion

MasterPozzolith®

Fließmittel mit geringer Wasserreduktion

MasterRheobuild®

Fließmittel für traditionelle Anwendungen

MasterRoc®

Produkte für den Untertagebau

MasterSet®

Produkte für die Steuerung der Abbindezeit von Beton

MasterSphere®

Produkte die Herstellung von robustem Luftporenbeton für garantierten Frost- und Frostaumittel-Widerstand

MasterSuna®

Produkte für Beton mit tonhaltigen Sanden oder rezyklierter Gesteinskörnung

MasterSure®

Produkte für hervorragenden Erhalt der Konsistenz

Master X-Seed®

Innovative Erhärtungsbeschleuniger (HBE) für Beton

Nutzen Sie die MasterCO₂re®-Technologie:
Das intelligente Clustersystem für die
Herstellung von klinkerreduziertem Beton.

info.master-builders-solutions.com/de/masterco2re



Master Builders Solutions GmbH

Roseggerstraße 101, 8670 Krieglach
T +43 720 317517
office.austria@masterbuilders.com
www.master-builders-solutions.at

Die in diesem Dokument enthaltenen Daten basieren auf dem aktuellen Stand unseres Wissens und unserer Erfahrungen. Sie stellen aufgrund der zahlreichen Faktoren, die die Bearbeitung und Anwendung unserer Produkte beeinflussen können, nicht die vertraglich zugesicherte Produktqualität dar und befreien den Bearbeiter nicht von eigenständig auszuführenden Recherchen und Prüfungen. Die vereinbarte Produktqualität zum Zeitpunkt des Gefahrenübergangs wird einzig im aufgestellten Spezifikationsdatenblatt aufgeführt. Alle Beschreibungen, Zeichnungen, Fotos, Daten, Verhältnisse und Gewichte o. ä. können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Es obliegt der Verantwortung des Abnehmers unserer Produkte, sicherzustellen, dass alle Eigentumsrechte und gesetzlichen Bestimmungen befolgt werden (06/2026).

® eingetragene Marke von Master Builders Solutions® in vielen Ländern der Welt

