

# Wedox-Trägerschicht PUR 253

6D253-Farbtön · Polyurethane non slip deck coating · verschiedene / various · glänzend / glossy · Härter PUR 43 / 7D055-T

## 1 ANGABEN ÜBER DEN FLÜSSIGEN BESCHICHTUNGSTOFF / -MISCHUNG / Characteristics of liquid coating material / mixture

|                                                                                                                                    |                                                                             |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| <b>1.1 Bindemittelbasis</b><br>Type of binder                                                                                      | Polyether (Härter / Hardener Polyisocyanat)                                 |
| <b>1.2 Pigmentbasis</b><br>Type of pigment                                                                                         | Inerte Weiß- und Buntpigmente / Inert white and coloured pigments, Extender |
| <b>1.3 Art der Lösemittel</b><br>Type of solvents                                                                                  | n.a.                                                                        |
| <b>1.4 Mischungsverhältnis</b><br>Mixing ratio                                                                                     | nach Gewicht / by weight: 5 : 1 · nach Volumen / by volume: 3,5 : 1         |
| <b>1.5 Verarbeitungszeit (20-l-Gebinde) / 23 °C</b><br>Pot life (20 l container) / 23 °C                                           | ca. 20 Minuten / minutes                                                    |
| <b>1.6 Vorreaktionszeit</b><br>Prereaction time                                                                                    | n.a.                                                                        |
| <b>1.7 Konsistenz</b><br>Consistency                                                                                               | ca. 4000 mPas                                                               |
| <b>1.8 Dichte</b><br>Density                                                                                                       | ca. 1,35 g/ml / 20 °C                                                       |
| <b>1.9 Nicht flüchtige Anteile (DIN 53216)</b><br>Solids by weight                                                                 | ca. 100 %                                                                   |
| <b>1.10 Festkörpervolumen (DIN 53219)</b><br>Solids by volume                                                                      | ca. 100 %                                                                   |
| <b>1.11 Gewicht der Trockenschicht</b><br>Weight of dry film                                                                       | ca. 1,3 / 2* kg/m <sup>2</sup> bei / at 1000 / 1500* µm                     |
| <b>1.12 Ergiebigkeit theoretisch bei empf. Trockenschichtdicke</b><br>Theoretical spreading rate at recommended dry film thickness | 1,0 / 0,67 m <sup>2</sup> /l bei / at 1000 / 1500* µm                       |
| <b>1.13 Flammpunkt – Basis / Härter</b><br>Flash point – base / hardener                                                           | > 100 °C                                                                    |
| <b>1.14 Mindestens lagerfähig</b><br>Minimum storability                                                                           | 12 Monate ab Lieferdatum / months from delivery                             |
| <b>1.15 Lagertemperatur</b><br>Storage temperature                                                                                 | min. +5 °C · max. +35 °C                                                    |

## 2 EIGNUNG IM BESCHICHTUNGSSYSTEM / Suitability within coating system

|                                                                                                                                                                                |                                                                     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| <b>2.1 See- / Industrieklima</b><br>Marine / industrial climate                                                                                                                | ja / yes                                                            |
| <b>2.2 Brack- / Seewasser</b><br>Brackish / sea water                                                                                                                          | ja / yes                                                            |
| <b>2.3 Destillat / Kondensat</b><br>Distilled water / condensate                                                                                                               | nein / no                                                           |
| <b>2.4 Frischwasser</b><br>Fresh water                                                                                                                                         | nein / no                                                           |
| <b>2.5 Trinkwasserzertifikat</b><br>Drinking water certificate                                                                                                                 | n.a.                                                                |
| <b>2.6 Kathodenschutzprüfung nach STG-Richtlinie Nr. 2220</b><br>Cathodic protection test acc. to STG guideline no. 2220                                                       | n.a.                                                                |
| <b>2.7 Thermische Beständigkeit</b><br>Temperature resistance                                                                                                                  | trocken / dry: min. -20 °C, max. +120 °C · nass / wet: max. n.a. °C |
| <b>2.8 Schwerentflammbar See-Berufsgenossenschaft / EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr.</b><br>Flame test acc. to See-Berufsgenossenschaft / EC-Type Examination Certificate no. | n.a.                                                                |

## 3 VERARBEITUNG / Application

In der Vorfertigung sind alle Stahlflächen im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 1/2 gestrahlt und mit für den Anwendungsbereich geeignetem Shopprimer beschichtet.

During pre-fabrication all steel surfaces are blasted acc. to standard preparation grade Sa 2 1/2 and coated with suitable shop primer.

|                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>3.1 Oberflächenvorbereitung (DIN EN ISO 12944-4)</b><br>Surface preparation acc. to DIN EN ISO 12944-4    | Oberflächenvorbereitungsgrad vor Beschichtung mindestens: n.a.<br>Surface preparation grade prior to application min.: n.a.<br>Für höher belastete Bereiche sind ggf. abweichende Oberflächenvorbereitungen nötig.<br>For higher stressed areas different surface preparations could be necessary. |
| <b>3.2 Beschichtungsstoff-Temperatur für Verarbeitung</b><br>Temperature of coating material for application | min. +10 °C · max. +25 °C                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>3.3 Oberflächentemperatur</b><br>Surface temperature                                                      | min. +1 °C · max. +30 °C                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>3.4 Relative Luftfeuchte</b><br>Relative humidity                                                         | min. 0 % · max. 80 %<br>Taupunkt nicht unterschreiten / No application below dew point<br>Punkt 6.4 der STG-Richtlinie 2215 beachten / Observe item 6.4 of STG guideline 2215                                                                                                                      |
| <b>3.5 Bezeichnung des zugehörigen Verdünners</b><br>Name of appropriate thinner                             | Verdünner 402 · nur zum Reinigen / for cleaning only · Zusatzmenge max. / quantity max.: 0 %                                                                                                                                                                                                       |

**3.6 Verarbeitungsangaben / Application details**

| Verfahren<br>Method                      | Düsen-Ø (mm)<br>Size of nozzle | Spritz-/Fließdruck (bar)<br>Spraying pressure | Schichtdicke nass (µm)<br>Film thickness wet | Schichtdicke trocken (µm)<br>dry |
|------------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------|
| Streichen / Rollen Brushing<br>/ rolling | ---                            | ---                                           | 100 - 200                                    | 100** - 200**                    |
| Spachtel, Kelle Scraper,<br>Trowel       | n.a.                           | n.a.                                          | 700 - 5000                                   | 700** - 5000**                   |

**3.7 Trockenzeit bezogen auf eine Trockenschichtdicke von 1000 / 1500\* µm / Drying time related to a dry film thickness of 1000 / 1500\* µm**

| Temperatur (°C)<br>Temperature | Handtrocken (Std.)<br>Touch dry (h) | Begehrbar (Std.)<br>Resistant to foot traffic (h) | Voll belastbar (Tage)<br>Fully cured (days) |
|--------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| -5                             | ---                                 | ---                                               | ---                                         |
| +1                             | 18                                  | 48                                                | 14                                          |
| +5                             | 12                                  | 36                                                | 12                                          |
| +10                            | 6                                   | 18                                                | 10                                          |
| +23                            | 4                                   | 12                                                | 7                                           |

**3.8 Überarbeitungszeit bezogen auf eine Trockenschichtdicke von 1000 / 1500\* µm / Overcoating time related to a dry film thickness of 1000 / 1500\* µm**

| Temperatur (°C)<br>Temperature | Überarbeitbar mit sich selbst – min (Std.)<br>Overcoating by itself – min (h) | max<br>max | Überarbeitbar mit Wedacryl-Versiegelung PUR 255 od. PUR 153 – min (Std.)<br>Overcoating by Wedacryl sealer PUR 255 or PUR 153 – min (h) | max<br>max |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| -5                             | ---                                                                           | ---        | ---                                                                                                                                     | ---        |
| +1                             | 36                                                                            | 240        | 36                                                                                                                                      | 240        |
| +5                             | 24                                                                            | 168        | 24                                                                                                                                      | 168        |
| +10                            | 18                                                                            | 120        | 18                                                                                                                                      | 120        |
| +23                            | 12                                                                            | 120        | 12                                                                                                                                      | 120        |

**4 BEMERKUNGEN / Remarks**

\* Abgestreut mit / Sowed with: Füllmittel 254, Körnung 0,5 - 1,0 mm

\*\* Siehe Produkt-Information / See Product information: Wedox-Trägerschicht PUR 253

n.a. = nicht anwendbar / not applicable · keine = none · ca. = approximately / ungefähr

**5 HINWEIS** / Note

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter Standardbedingungen und unter der Voraussetzung sachgerechter Lagerung und Verarbeitung. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen noch auf Basis einer mündlichen Beratung eine Gewährleistung oder Haftung begründet werden. Die Prüfung der Produkteignung für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Es sind die relevanten gesetzlichen Regelungen, Merkblätter der BG RCI sowie die Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

This product data sheet supersedes all previously published product data sheets. The information contained herein is based on practical experience under standard conditions and assumes proper storage and processing. Substrates, materials and working conditions may vary. Therefore, no warranty or liability can be derived from the information contained in this document or from verbal consultation. It is the buyer's responsibility to verify the product's suitability for the intended use. Preliminary trials are recommended. The relevant legal regulations, the leaflets of the BG RCI and the accident prevention regulations of the responsible employers' liability insurance association must be observed. In all other respects, our General Terms and Conditions of Sale and Delivery apply.

**GEÄNDERT VON / MODIFIED BY**

13.10.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

**FREIGEgeben VON / APPROVED BY**

13.10.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management

**6 PRODUKT-INFORMATION / Product information****Produkt-Information Wedox-Trägerschicht PUR 253**

Wedox-Trägerschicht PUR 253 ist eine 2-Komponenten-Beschichtung auf Basis von Polyurethan, die in Schichtdicken von 0,2 - 5,0 mm je Arbeitsgang aufgetragen werden kann. Der Gesamtaufbau (inkl. Füllmittel, etc.) dieses Belages erfüllt höchste Anforderungen an die Rutschfestigkeit, selbst unter extremen Bedingungen und zeichnet sich weiterhin aus durch hohe Wasserfestigkeit, Beständigkeit gegen zahlreiche Chemikalien (Öle, Fette, Salzlösungen sowie verdünnte Säuren u. Laugen) und hervorragende Abriebfestigkeit. Auch bei starker Wärmebelastung wird die Beschichtung nicht thermoplastisch.

**Verarbeitung**

Das Basismaterial wird im Gewichtsverhältnis 5 : 1 oder im Volumenverhältnis 3,5 : 1 mit dem Härter PUR 43 angemischt. Die angesetzte Mischung wird ohne Vorreaktionszeit sofort verarbeitet.

**Außendecksbeläge****Aluminium**

Gemäß Bauvorschrift 1900 des BWB werden auf das komplette Korrosionsschutzsystem im 1. Arbeitsgang im Neubau 150 µm bzw. in der Instandsetzung 800 µm ungefüllter Beschichtungsmaterial mittels Kelle oder Spachtel aufgetragen. Nach Härtung werden im 2. Arbeitsgang im Neubau 250 µm bzw. in der Instandsetzung 500 µm ungefüllter Beschichtungsmaterial ebenfalls mittels Kelle oder Spachtel aufgetragen und unmittelbar danach mit Füllmittel 254, bzw. Siliziumcarbid/Edelkorund der Körnung 0,5 - 1,0 mm bis zur Sättigung abgestreut. Nach Härtung wird nicht gebundenes Material abgefeigt. Anschließend wird mit Wedacryl-Lackfarbe PUR 153 2 x versiegelt. Aufgrund der großen Rauheit der Fläche sind für die beiden Versiegelungen 0,5 - 0,8 l/m<sup>2</sup> Material erforderlich. Beim Versiegeln muss darauf geachtet werden, dass die Struktur nicht zugeschlammmt wird.

**Holz**

Bei hölzernen Decks werden die aufliegenden Inhaltsstoffe mit Verdüner 990 ausgewaschen. Danach wird Wedox-Einlassgrund PUR 547 mit Härter aufgetragen. Nicht aufgesogenes Material wird nach 15 Minuten mit fusselfreiem Vlies aufgenommen. Im 1. Arbeitsgang werden 500 µm ungefüllter Beschichtungsmaterial aufgetragen. Nach Härtung wird die 2. Schicht von 800 µm Dicke aufgetragen. In diese frische Beschichtung wird ein Gittergewebe (1mm Maschenweite ca. 70 g/m<sup>2</sup>) eingelegt. Nach Härtung wird die rutschfeste Beschichtung aufgetragen wie unter Aluminium Instandsetzung ab Arbeitsgang 2 beschrieben (s. oben unter Aluminium).

**Innendecksbeläge**

Gemäß Bauvorschrift 1900 des BWB wird auf das komplette Korrosionsschutzsystem in 1 - 3 mm Schichtdicke ungefüllter bzw. gefüllter Unterbodenbelag mittels Kelle oder Spachtel verlegt. Die Unterbelagsmasse kann bis zum Gewichtsverhältnis 1 : 1 gefüllt werden. Als Füllstoff können verwendet werden: Füllmittel 254 bzw. Siliziumcarbid/Edelkorund der Körnung 0,5 - 1,0 mm oder feuergetrockneter Quarzsand 0,5 - 1,0 mm Körnung. Es muss eine geschlossene porenlose Oberfläche entstehen. Bei Flächen mit Gefälle wird in einem vorgeschalteten Arbeitsgang eine keilförmige Schicht verlegt (Zusatz von Stellmittel ist erforderlich). Am Speigatt soll die Schichtdicke 3 mm betragen. Das Gefälle muss ausreichend bemessen werden.

Die Unterbeläge können versiegelt werden oder mit keramischen Fliesen, Synthesekautschuk, Linoleum oder textilen Oberbelägen belegt werden. Versiegelt wird 1-2 x mit Wedacryl-Lackfarbe PUR 153 mit Härter im Mischverhältnis nach Gewicht 5 : 1 nach Vorreaktionszeit von 15 Minuten.

**Reparatur-Beschichtung**

Alten intakten, jedoch nicht mehr rutschfesten Belag HD-Waschen und mit rotierender Stahlbürste aufräumen. Losen Belag und alte tritt- und rutschfeste Deckfarben entfernen. Roststellen mechanisch entfernen. Übergänge und belagsfreie Flächen schleifen. Aufbau des Korrosionsschutzes und Belages gemäß System-Datenblätter IV/ 3 (je nach Anforderung).

Weitere technische Einzelheiten können den Produkt-Datenblättern, EG-Sicherheitsdatenblättern und den System-Datenblättern IV/ 3, IV/ 5, IV/ 6 und IV/ 7 entnommen werden.

Stand 03/16

**Product information Wedox-Trägerschicht PUR 253**

Wedox-Trägerschicht PUR 253 is a 2C coating based on polyurethane which can be applied in layer thicknesses of 0.2 - 5.0 mm per coat. The complete build-up (incl. filler, etc.) of this coating meets the highest requirements for slip resistance, even under extreme conditions, and is further characterised by high water resistance, resistance to numerous chemicals (oils, greases, salt solutions as well as dilute acids and alkalis) and excellent abrasion resistance. Even under high thermal load the coating does not become thermoplastic.

**Application**

The base material is mixed with hardener PUR 43 at a weight ratio of 5 : 1 or a volume ratio of 3.5 : 1. The mixture is applied immediately without pre-reaction time.

**Exterior deck coverings****Aluminium**

In accordance with Construction Specification 1900 of the BWB, 150 µm (new construction) or 800 µm (repair) of unfilled coating material is applied by trowel or scraper to the complete anti-corrosion system in the 1st coat. After curing, in the 2nd coat 250 µm (new construction) or 500 µm (repair) of unfilled coating material is likewise applied by trowel or scraper and immediately afterwards sprinkled to saturation with filler 254 or silicon carbide/fused alumina with a grain size of 0.5 - 1.0 mm. After curing, unbound material is swept off. The surface is then sealed twice with Wedacryl-Lackfarbe PUR 153. Due to the high roughness of the surface, 0.5 - 0.8 l/m<sup>2</sup> of material are required for the two sealing coats. When sealing, care must be taken that the structure is not clogged.

**Wood**

On wooden decks, the substances on the surface are washed out with thinner 990. Then Wedox-Einlassgrund PUR 547 with hardener is applied. Material that has not been absorbed is removed after 15 minutes with a lint-free fleece. In the 1st coat, 500 µm of unfilled coating material are applied. After curing, the 2nd layer of 800 µm thickness is applied. A mesh fabric (1 mm mesh size, approx. 70 g/m<sup>2</sup>) is embedded in this fresh coating. After curing, the non-slip coating is applied as described under Aluminium repair from coat 2 (see above under Aluminium).

**Interior deck coverings**

In accordance with Construction Specification 1900 of the BWB, an unfilled or filled underlay is laid by trowel or scraper to a layer thickness of 1 - 3 mm on the complete anti-corrosion system. The underlay compound can be filled up to a weight ratio of 1 : 1. Filler 254 or silicon carbide/fused alumina with a grain size of 0.5 - 1.0 mm or fire-dried quartz sand with a grain size of 0.5 - 1.0 mm can be used as filler. A closed, pore-free surface must result. On sloped surfaces, a wedge-shaped layer is laid in a preceding step (addition of a thixotropic agent is required). At the scupper the layer thickness should be 3 mm. The slope must be sufficiently dimensioned.

The underlays can be sealed or covered with ceramic tiles, synthetic rubber, linoleum or textile top coverings. Sealing is carried out 1-2 times with Wedacryl-Lackfarbe PUR 153 with hardener at a mixing ratio by weight of 5 : 1 after a pre-reaction time of 15 minutes.

**Repair coating**

Pressure-wash old intact but no longer slip-resistant coating and roughen it with a rotating steel brush. Remove loose coating and old tread- and slip-resistant deck paints. Remove rust spots mechanically. Sand transitions and uncoated areas. Build up the corrosion protection and coating according to system data sheets IV/3 (depending on requirements).

Further technical details can be found in the product data sheets, EC safety data sheets and the system data sheets IV/3, IV/5, IV/6 and IV/7.

Version 03/16