

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 5100 Plus

Superschnelles 2-K-Epoxidharz für Montage- und Reparaturarbeiten.

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1069-95	Kombi-Dose	1,00	120
AK1069-70	Eimer-Kombination	5,00	45

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 70
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 65
Verarbeitungszeit	10 °C : 10 - 15 Min. 20 °C : 6 - 8 Min. 30 °C : 4 - 6 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Härtung bis 0 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	10 °C : 80 - 110 Min. 20 °C : 50 - 70 Min. 30 °C : 30 - 40 Min.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Im Nasszustand oder nach Härungszeit (50 - 70 Minuten), spätestens jedoch nach 18 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Verguss: Ca. 1,1 kg je 1 l Mörtel: Ca. 0,150 - 0,300 kg/m ² und je 1 mm Schichtdicke
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 5100 Plus ist ein schnelhärtendes 2-Komponenten-Epoxidharz für Reparatur- und Montagearbeiten.

Das Harz kann vielseitig für kleinflächige Montagen, Reparaturen und Klebarbeiten eingesetzt werden. So eignet sich das Produkt für den schnellen, kraftschlüssigen Verguss von Fugen und Rissen vor Beschichtungsarbeiten. Für Grundierungen ist das Harz wegen der schnellen Reaktion und dem damit verbundenen geringen Eindringvermögen nur bedingt geeignet. Grundierungen sollen nur auf kleinen Reparaturflächen bis max. 1 bis 2 m² eingesetzt werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 5100 Plus kann z.B. mit **KLB-Mischsand 1** sowie **KLB-Mischsand 2/1** zum Verfüllen von Löchern, Ausbrüchen und vielem mehr gefüllt werden. Darüber hinaus können Klebe- und Montagearbeiten z.B. von Profilen, Schienen, Kehlen usw. auch in Kombination mit Stellmittel oder Füllstoff durchgeführt werden. Die Verarbeitungszeit beträgt 5 bis 8 Minuten. Aus diesem Grund immer nur die Menge anmischen, die in dieser Zeit verarbeitet werden kann. Je nach Anwendung kann bereits nach 30 bis 60 Minuten ein kraftschlüssiger Verbund bzw. eine Härtung und die damit verbundene Überarbeitbarkeit erreicht werden. Das Produkt kann mit anderen Epoxidharzen in der Anwendung kombiniert werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 5100 Plus kann überall dort eingesetzt werden, wo eine schnelle Härtung und Überarbeitbarkeit erforderlich wird.

Einsatzbereich

- Als universelles, schnellhärtendes Reparatur- und Montageharz.
- In Kombination mit Füllsand für Reparaturen von Vertiefungen, Ausbrüchen und Löchern.
- Als kraftschlüssiges Montageharz zum Kleben von Profilen, Anschlusswinkeln, Kehlen u.a.m.
- Zur kraftschlüssigen Montage von mineralischen Bauteilen sowie zur schnellhärtenden Reparatur vor Beschichtungsarbeiten usw.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- universell anwendbar
- schnell härtend
- schnell belastbar
- schnell überarbeitbar
- zeiteinsparend
- gute Zwischenschichthaftung
- gutes Füllvermögen
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- geringer Schwund
- frei von lackschädlichen Substanzen

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	1800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,2	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen bei 20 °C
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	> 30	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	> 75	N/mm ²	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	75	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Losen Schmutz abkehren, absaugen oder ggf. durch maschinelle Reinigung entfernen. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt wird mit Epoxidharzen nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten.

Bei der Anwendung auf Grundierharzen muss die Haftung der Produktkombination geprüft werden. Beratung einholen!

Mischen

Bei schnellhärtenden Reaktionsharzen nur so viel mischen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Nach dem Mischen unverzüglich verarbeiten. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde A leeren. Beim Mischen von Teilmengen sind diese im Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei größeren Gebinden müssen die Verarbeitungsmengen der Topfzeit angepasst werden. Hierzu portionsweise das Material in verarbeitungsfähigen Portionen abwiegen. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 1 bis 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Füllstoffe und Stellmittel anschließend zugeben und einrühren. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Herstellen von Mörteln

Mörtel:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 5100 Plus**
4,0 - 6,0 kg **KLB-Mischsand 1**

Klebemörtel:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 5100 Plus**
30 - 50 Gramm **KLB-Stellmittel 3 Super**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit. Die Verarbeitung von schnellhärtenden Mörteln ist anspruchsvoll. Daher werden nur kleinflächige Reparaturen empfohlen.

Verarbeitung

Die Verarbeitung des Materials als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen je nach Art und Konsistenz mit dem Rakel, Spachtel oder mit einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Für optimale Haftung wird empfohlen, die Fläche im frischen Zustand mit Quarzsand (Körnung 0,3/0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 18 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden.

Epoxidharz-Mörtel: Für Reparaturen können Mörtel hergestellt werden. Die Verarbeitung sofort nach dem Mischen vornehmen. Den Mörtel mit der Glättkelle verdichten und glätten. Werkzeug mit geringen Mengen **VR 24** reinigen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Während der Härtezeit sind die empfohlenen Bedingungen sicher zustellen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 24** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE30

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP5100-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Synthetic resin screed mortar DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4



Bitte beachten Sie die aktuellste Version der Produktinformation. Diese finden Sie auf unserer Website.

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."