KLB KÖTZTAL
Lacke + Beschichtungen GmbH

KLB-SYSTEM EPOXID
EP 1270

Lösungsmittelfreies, niederviskoses Grundierharz

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1052-92	Kombi-Dose	1,00	240
AK1052-50	Eimer-Kombination	10,00	30
AK1052-30	Hobbock-Kombination	30,00	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 46
Verarbeitungszeit	90 Minuten bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	24 - 36 Stunden bei 20 °C
Härtung	7 Tage bis zur Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 1,1 kg Harz / 1 l Volumen
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – **Vor Frost schützen!**

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 ist ein lösungsmittelfreier, 2-komponentiger Reaktionskunststoff auf Basis von Epoxidharzen. Aufgrund der niederviskosen, gut benetzungsfähigen Einstellung eignet sich das Harz hervorragend zum Grundieren oder Verpressen von Rissen im Injektionsverfahren. Durch die langsam eingestellte Reaktion dringt das Harz in alle Poren, Risse und Kappillaren vor und ergibt nach der Härtung einen kraftschlüssigen Verbund.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 eignet sich auch für den Handverguss.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 härtet auch bei niederen Temperaturen durch. Das Harz weist hohe Klebkraft auf und härtet ohne Schwund aus.

Einsatzbereich

- Für kraftschlüssige Injektionen an Beton, zur Verklebung von Beton sowie auch zum Verguss von Rissen und Hohllagen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- frei von lackschädlichen Substanzen
- niedere Viskosität
- gute Benetzung
- sehr hohe Haftung

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte - Komponente A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)

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

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss ausreichend zug- und druckfest, sauber und frei von Schlempen oder absandenden Teilen und allen Verunreinigungen wie Fett, Öl und Farbrückständen usw. sein.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde mit der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Der Härter muss restlos in das Harzgebinde geleert werden. Die Vermischung muss sorgfältig durchgeführt werden und soll mindestens 3 Minuten betragen. Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann darf erst der Zuschlag zugegeben werden.

Verarbeitung

Die Verpressung erfolgt sofort nach dem Mischen unter Verwendung geeigneter Injektionspressen. Werden Risse verpresst, sind Injektionspacker zu setzen und die Rissflanken 10 cm breit zu verdämmen. Die Verpressung erfolgt von der tiefst gelegenen Seite aus. Am letzten Packer ist die Verfüllung durch Harzaustritt zu kontrollieren. Nach ca. 30 Minuten kann ein Nachpressvorgang durchgeführt werden. Packer und Dämmung können am nächsten Tag entfernt werden. Grobe Risse können von Hand vergossen oder mit einem Pinsel verklebt werden. Hohllagenverfüllung erfolgt durch mehrfaches Anbohren und Vergießen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

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 und 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 und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf den Gebinden beachten!

GISCODE: RE55

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

CE

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen

17

EP1270-V1-022017

DIN EN 13813:2003-01

Kunstharzestrichmörtel
DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5

Brandverhalten	E_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5

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."

KLB KÖTZTAL Lacke+Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.de
info@klb-koetztal.de