KLB-SYSTEM EPOXID
EP 58

Sehr emissionsarme 2-K-Epoxidharz-Grundierung AgBB-geprüft, als Grundierung, Kratzspachtel und Mörtelharz, universell für Aufenthaltsräume geeignet.

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1093-92	Kombi-Dose	1,00	240
AK1093-50	Eimer-Kombination	10,00	30
AK1093-30	Hobbock-Kombination	30,00	12
AK1093-01	Fass-Kombination	550,00	0,5

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 37
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 40
Verarbeitungszeit	15 °C : 50 Min. 20 °C : 40 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 24 - 28 Std. 20 °C : 14 - 18 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: Ca. 0,250 - 0,400 kg/m² pro Auftrag Kratzspachtelung: Ca. 0,400 - 0,600 kg/m²
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58 ist eine hochwertige, AgBB-geprüfte 2-K-Epoxidharz-Grundierung, die ohne Verwendung von Benzylalkohol hergestellt wird. Auch als Grundierung oder Sperrschicht, z.B. vor Oberbodenverlegungen, ist das Produkt äußerst emissionsarm und gemäß AgBB geeignet für Aufenthaltsräume.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58 ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ und Emicode EC1-Plus zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchste Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 58 wird als Grundierung und Kratzspachtelung vor der Verlegung von emissionsarmen Epoxidharz- und Polyurethanharz-Belägen eingesetzt, bei Polyurethanbeschichtungen mit zwischenabsandung. Mit geeigneten Sandmischungen können dickschichtige Reaktionsharzausgleichsmörtel hergestellt werden, die auch für dünne Estriche geeignet sind.

Aufgrund der hohen Benetzung des Untergrundes kann mit der Grundierung eine hochfeste Basis für nachfolgende Beschichtungen hergestellt werden. **KLB-**

SYSTEM EPOXID EP 58 härtet mit normaler Geschwindigkeit und ist bei moderaten Temperaturen am nächsten Tag belegbar.

Die Grundierung ist mechanisch sehr robust und weist eine gute Beständigkeit gegenüber verschiedenen Chemikalien auf. Die gehärtete Grundierung ist beständig gegen Wasser, Salze, Salzlösungen, Alkalien und Laugen, Fette, Öle sowie verdünnte Mineralsäuren wie Salz- und Schwefelsäure. Kurzzeitige Beständigkeit ist gegeben gegen Lösemittel wie Benzin, Treibstoffe usw. Bedingte Beständigkeit ist gegeben bei konzentrierten Mineralsäuren, bei organischen Säuren wie Ameisensäure, Essigsäure, Milchsäure usw.

Einsatzbereich

- Als Grundierung und zur Herstellung von Kratzspachtelungen.
- Vor der Verlegung von emissionsarmen Epoxidharzbelägen.
- Zur Herstellung von emissionsarmen Sperrschichten.
- Als Grundierung von RX-Belägen.
- Als dickschichtige Ausgleichsschichten zur Vorbereitung des Untergrundes.
- Für emissionsarme Kunstharz-Estriche.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- sehr emissionsarm
- universell anwendbar
- wirtschaftlich
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- geeignet bei beheizten Fußbodenkonstruktionen
- mit feuergetrocknetem Quarzsand füllbar
- hart und verschleißfest
- frei von lackschädlichen Substanzen
- sehr hohe Haftung
- AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet
- EC 1 plus geprüft

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99,8	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	Ca. 80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Enthalten in Systemen

- System A10 KLB TECH EP Anti-Radon

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: www.klb-koetztal.de.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“ und Emicode EC1 Plus-Label. AgBB-konform.
- Prüfung der Radondichtigkeit als Kombination aus Grundierung und Ausgleichs- bzw. Sperrschicht: > 1,8 mm radondicht.

Hinweis:
Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Herstellen einer radondichten Ausgleichs- bzw. Sperrschicht

- Grundierung mit EP 58, Verbrauch ca. 0,6 kg/m².
- Ausgleichs- bzw. Sperrschicht mit EP 58 und KLB-Mischsand 3/1 im Mischungsverhältnis 1 : 2 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 2,8 bis 3,0 kg/m².
- Nach Härtung können weitere EP-Beschichtungen je nach Bedarf aufgetragen werden.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug-/druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C 20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. 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/mm^2 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. Die Sanierung von Fußböden kann ein gesondertes Vorgehen erfordern. Bitte Beratung einholen!

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter restlos in das Harzgebinde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Kratzspachtelungen und Mörteln

Kratzspachtelung:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 58**
0,5 - 0,8 kg **KLB-Mischsand 2/1**

Epoxidharz-Mörtel:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 58**
8,0 - 12,0 kg **KLB-Mischsand 1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit. Werden größere Mörtelmengen gebraucht,

sollte – um Mischfehler zu vermeiden – mit einem Zwangsmischer gearbeitet werden.

Verarbeitung

Grundierung: Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Rakel, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. 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 48 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden.

Kratzspachtelung: Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung aufgebracht. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz muss der Untergrundsaugfähigkeit angepasst werden und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

Grundierspachtelungen: Grundierungen können gleichzeitig als Glättspachtel aufgetragen werden, wenn sichergestellt ist, dass in einer Schicht ein ausreichender Porenschluss für nachfolgende Beschichtungen erreicht wird. Üblicherweise können Grundierspachtelungen mit 0,5 kg **KLB-Mischsand 2/1** pro 1 kg Bindemittel gefüllt werden. Der Auftrag erfolgt mit dem glatten Gummirakel bei einem Verbrauch von ca. 0,7 bis 1,0 kg/m^2, abhängig von der Rautiefe des Untergrundes.

Epoxidharz-Mörtel: Zur Herstellung von Reaktionsharz-Mörteln und Estrichen ist das Harz gemäß der Empfehlung zu mischen. Die Verarbeitung muss unverzüglich nach dem Mischen erfolgen, denn bei Wartezeiten reagiert das Harz, was die Verarbeitung erschwert. Je nach Aufgabe wird das Material aufgebracht, verteilt und geglättet. Den Mörtel mit einer Latte abziehen, mit der Glättekelle verdichten und glätten. Bei maschineller Glättung werden vorher Versuche empfohlen. Zur Herstellung von Industriemörtelbelägen wird als Spezialharz **EP 150** oder **EP 158** empfohlen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °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 Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Besondere Hinweise: Von der „Verharzung" der Estrichfugen/Schnittfugen im Beton mit purem oder mit Stellmittel gefülltem Epoxidharz wird abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab. Die Ausführung sollte immer mit dem KLB-Grundierharz in Kombination mit Quarzsand, z.B. **KLB-Mischsand 1** oder **KLB-Mischsand 2/1**, erfolgen. Hierzu wird empfohlen, mind. 1 bis 3 Gew.-Teile Füllstoff zuzugeben.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 24** oder **VR 33** 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, 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

CE

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

22

EP58-V2-012022

DIN EN 13813:2003-01

Kunstharzestrichmörtel
DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4

Brandverhalten	B_{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4

VOC-Gehalte

Das Produkt entspricht den hohen Anforderungen an niedrige VOC-Gehalte, wie sie im Rahmen des nachhaltigen Bauens gefordert werden. Damit werden die von der EU in der Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) geforderten Grenzwerte weit übertroffen.

	Grenzwert	Tatsächlicher Gehalt	
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente A	< 500	0,25	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 500	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0,02	%
Klima:aktiv - Komponenten A + B	< 3	0,02	%
LEED - Komponente A + B	< 100	13	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0,02	%

(Im Rahmen der Decopaint-Richtlinie wird die einzelne Komponente zur Berechnung herangezogen. Bei den Bewertungssystemen für das nachhaltige Bauen ist immer die Mischung der beiden Komponenten im entsprechenden Mischungsverhältnis ausschlaggebend.)

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