KLB KÖTZTAL
Lacke + Beschichtungen GmbH

KLB-SYSTEM EPOXID
EP 285 EL+

Chemikalienbeständige, elektrisch ableitfähige 2-K-Epoxidharz-Beschichtung

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1402-50	Eimer-Kombination	10,00	30
AK1402-30	Hobbock-Kombination	30,00	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 25
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 41
Verarbeitungszeit	10 °C : 40 Min. 20 °C : 20 Min. 30 °C : 10 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 14 - 18 Std. 30 °C : 10 - 14 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 14 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 2,4 - 2,6 kg/m²
Schichtdicke	1,4 - 1,8 mm
Quarzsandzugabe	Nicht zulässig
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 EL+ ist eine pigmentierte, elektrisch ableitfähige 2-K-Epoxidharz-Verlaufsbeschichtung mit sehr guter Beständigkeit gegenüber verschiedenen Chemikalien.

Die ausgehärtete Beschichtung eignet sich für die Anwendung in Gewerbe- und Industriebereichen, bei denen ein antistatischer oder elektrisch ableitfähiger Fußboden und gleichzeitig eine sehr gute Chemikalienbeständigkeit gefordert wird.

Durch spezielle Leitfasertechnologie können auch hellere Farben hergestellt werden.

Die Anwendungsbereiche erstrecken sich über viele Bereiche der Industrie, z.B. in Räumen, in denen brennbare Flüssigkeiten und Chemikalien einen Explosionsschutz benötigen. Die glatte Beschichtung eignet sich für Fertigungsbereiche der verschiedensten Industrien, Werkstätten, Laboratorien und andere Räume, die erhöhten Chemikalienbelastungen ausgesetzt sind.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 EL+ ist ausgestattet mit guter Beständigkeit gegen Chemikalien wie z.B. verschiedene Lösungsmittel, Säuren, Laugen, Öle, Fette, Salze und Lösungen. Um sicherzustellen, dass die Beschichtung für Ihre Anforderungen geeignet ist, Beständigkeitstabelle beachten und Beratung einholen.

Hinweis: Bei **KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 EL+** sind aufgrund der leitfähigen Einstellung technisch bedingte Abweichungen im Farbton möglich. Chemisch beständige Beschichtungen unterliegen einer alterungs- und nutzungsbedingten geringen Farbtonveränderung, wodurch sich die anderen Eigenschaften allerdings nicht verändern.

Einsatzbereich

- Elektrisch ableitfähige, gewerblich genutzte Flächen mit besonderen Anforderungen an die Chemikalienbeständigkeit.
- In Bereichen mit erhöhten Anforderungen an flüssigkeits- und chemikalienbelastete Fußböden.
- In Bereichen mit Anforderungen an den Explosionsschutz zur Vermeidung elektrostatischer Aufladungen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- elektrisch ableitfähig
- chemisch gut beständig
- gute Lösemittelbeständigkeit
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- helle, farbige Oberflächen
- frei von lackschädlichen Substanzen

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	2950	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,60	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53515
Shore-Härte D	69	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	55	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Elektrischer Ableitwiderstand	ca. 10^6	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 1081

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9 herstellbar.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:
Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Grundierung und Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes.

- Kupferbänder zur Ableitung der Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Aufbringen einer querleitfähigen Schicht mit ca. 0,100 bis 0,140 kg/m² **EP 799 Ableitgrund**.
- Aufspachteln der leitfähigen Nutzschicht aus **EP 285 EL+** mit der Zahnspachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48), Verbrauch ca. 2,5 kg/m².
- Optional kann zur Herstellung einer farbtonstabilen Deckschicht oder zur Herstellung ESD-geeigneter Oberflächen zusätzlich mit **PU 813 EL+/ESD, PU 813 EL+/ESD-R10** oder **PU 881 EL+** versiegelt werden.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen wie z.B. **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit schwer zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen. Zur Verbesserung der Haftung wird die Oberfläche offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg/m² Quarzsand 0,3/0,8 mm abgestreut. Leitfähige Beschichtungen müssen in der vorgeschriebenen Schichtdicke aufgebracht werden, deshalb ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung durch Grundierung und Kratzspachtelung dringend notwendig.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B 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“).

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rakel oder Zahnspachtel durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 bis 15 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer “frisch in frisch” arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen. Abstreuungen werden bei leitfähigen Beschichtungen nicht empfohlen, da die Leitfähigkeit reduziert wird.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Das zu verarbeitende Material muss bei der Verarbeitung die Raumtemperatur aufweisen. Der Abstand zwischen der Taupunkttemperatur und der Temperatur des Untergrundes muss während der Verlegung und der Härtungszeit größer als 3 °C sein. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und

Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Während der Härtungszeit sind die empfohlenen Bedingungen sicherzustellen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Reinigung der Geräte wird Verdünnung **VR 24** oder **VR 33** empfohlen. Erhärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

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

CE

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

13

EP285EL+-V1-022013

DIN EN 13813:2003-01

Kunstharzestrichmörtel
DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR18

Brandverhalten	E_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 18

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."