

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 1276

Vergilbungsarmes, farbloses 2-K-Epoxid-Vergussharz

Verpackung



| Artikelnummer | Verpackung | Inhalt (kg) | VE/Palette |
|---------------|---------------------|-------------|------------|
| AK1434-50 | Eimer-Kombination | 10,00 | 30 |
| AK1434-30 | Hobbock-Kombination | 30,00 | 12 |
| AK1434-70 | Eimer-Kombination | 5,00 | 45 |

Produkteigenschaften

| | |
|-----------------------------------|---|
| Mischungsverhältnis Gewichtsteile | A : B = 100 : 42 |
| Mischungsverhältnis Volumenteile | A : B = 100 : 38 |
| Verarbeitungszeit | 10 °C : 90 Min. 20 °C : 50 Min. 30 °C : 30 Min. |
| Verarbeitungstemperatur | Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur) |
| Härtungszeit (Begehbarkeit) | 10 °C : 36 - 48 Std. 20 °C : 24 - 36 Std. 30 °C : 14 - 24 Std. |
| Härtung | Nach 24 - 36 Stunden begehbar/überarbeitbar bei 20 °C 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C |
| Überarbeitbarkeit | Nach 24 - 36 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C oder „frisch in frisch“ |
| Verbrauch | Klarharzschichten: Ca. 0,6 - 5,5 kg/m ² |
| Schichtdicke | 5 - 50 mm |
| Haltbarkeit | 12 Monate (Originalverschlossen) |

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276 ist ein niederviskoses, emissionsarmes, 2-komponentiges Epoxidharz, das vorwiegend zur Herstellung von dekorativen Objekten (z.B. Tischplatten, Bänke, usw.) in Kombination mit Holz eingesetzt werden kann.

Das Bindemittel **KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** ist langsam härtend eingestellt, leicht zu verarbeiten und kann auch in dickeren Schichten bis 5 cm als Vergussharz eingesetzt werden.

Mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** hergestellte Objekte zeichnen sich durch eine hohe mechanische Beständigkeit und gute Verschleißfestigkeit aus. Das Bindemittel hat eine gute Farbtonstabilität, es ist jedoch wie alle Epoxidharze nicht vollkommen farbtonstabil.

Das Harz weist eine gute Beständigkeit gegen Chemikalien insbesondere wässrige Salzlösungen, verdünnte anorganischen Säuren und Laugen sowie Lösungsmitteln auf. Bei organischen Säuren und starken oxidierenden Stoffe besteht nur bedingte Beständigkeit.

Einsatzbereich

- Vergussharz für dekorative Objekte in dicken Schichten
- das gehärtete Harz ist zum Drechseln geeignet

Die Verlegung von Mörtelbelägen erfordern besondere Erfahrungen. Die Eignung des Harzes für die jeweilige Einbauweise ist durch den Verleger zu prüfen.

Produktmerkmale

- farblos, glänzend
- emissionsarm gemäß AgBB
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- vergilbungsarm
- niedrigere Viskosität

Technische Daten

| | | | |
|-----------------------------|-----------|-------------------|---------------------------|
| Viskosität - Komponente A+B | 150 - 200 | mPas | DIN EN ISO 3219 (23 °C) |
| Dichte - Komponente A+B | 1,07 | kg/l | DIN EN ISO 2811-2 (20 °C) |
| Gewichtsverlust | 0,3 | Gew.-% | nach 28 Tagen |
| Wasseraufnahme | < 0,2 | Gew.-% | DIN 53495 |
| Haftzugfestigkeit | > 1,5 | N/mm ² | DIN EN 1542 |
| Shore-Härte D | 75 | - | DIN EN 1542 |

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

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 sind zu beachten.

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. Die 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 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht.

Wichtig:

Die Mischzeiten müssen immer gleich sein. Dann komplette Mischung sofort und in gleichbleibendem Arbeitsrhythmus verarbeiten.

Verarbeitung

Das Bindemittel sollte immer sofort verarbeitet werden, um die Konsistenzveränderung durch den Reaktionsfortschritt gering zu halten. Die optimalen Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen 15 bis 25 °C.

Die Temperatur an Boden und Luft darf während der Härtung 10 °C nicht unterschreiten und/oder 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 Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur (vgl. Tabelle), bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden die Verarbeitungszeiten stark verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endprodukts auftreten.

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 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, 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 | |
| 19 | |
| EP1276-V1-022019 | |
| DIN EN 13813:2003-01 | |
| Kunstharzestrichmörtel -Beschichtung für Innen, Aufbau gemäß Produktionformation DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5 | |
| Brandverhalten | E ₁ |
| 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-koetzta.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."