KLB-SYSTEM EPOXID
EP 296 RAPID

Schnellhärtende, sehr deckfähige, farbige 2-K-Epoxid-Kopfversiegelung für Abstreubeläge

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AL1266-50	Eimer-Kombination	12,00	30
AL1266-30	Hobbock-Kombination	30,00	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 5 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 3 : 1
Verarbeitungszeit	10 °C : 30 - 40 Min. 20 °C : 10 - 15 Min. 30 °C : 8 - 10 Min.
Verarbeitungstemperatur	Mind. 5 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 12 - 16 Std. 20 °C : 5 - 6 Std. 30 °C : 3 - 4 Std.
Härtung	12 - 24 Stunden bis zur mech. Beanspruchbarkeit bei 20 °C 4 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Begehbarkeit, spätestens jedoch nach 36 Std. bei 20 °C
Verbrauch	0,65 - 1,2 kg/m² bei Kopfversiegelungen
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 296 RAPID ist eine hochwertige, bindemittelreiche 2-Komponenten-Epoxidharz-Beschichtungsmasse, die für farbige Kopfversiegelungen zur Herstellung von rutschhemmenden Abstreubelägen verwendet wird.

Die Anwendung erfolgt auf vollflächig mit Naturquarzsand abgestreuten Grundschichten zur Herstellung rutschhemmender, porenfreier Oberflächen. Die verarbeitungsfertige Versiegelung wird nach dem Mischen mit einer Gummirakel auf das Sandbett aufgezogen und mit einer Rolle gleichmäßig verteilt. Das Produkt ist leicht und angenehm zu verarbeiten.

Das Beschichtungsmaterial ist in unterschiedlich reaktiven Einstellungen verfügbar. Neben dem normal härtenden **KLB-SYSTEM EPOXID EP 296 Kopfsiegel** kann auch das schnellhärtende **KLB-SYSTEM EPOXID EP 296 RAPID** geliefert werden. Dies ist besonders bei Sanierungen vorteilhaft, da **EP 296 RAPID** bereits nach ca. 6 Stunden bei 20 °C wieder mechanisch belastet werden kann.

EP 296 RAPID ergibt optisch ansprechende Beschichtungen mit einer strukturierten, glänzenden und porenfreien Oberfläche. Die Beläge sind abriebfest und beständig gegen Chemikalien, wie z.B. verschiedene Lösungsmittel, verdünnte Säuren und Laugen, Wasser, Öle, Fette, Salze und deren Lösungen. Die Beschichtungen, die gemäß unseren Vorgaben ausgeführt werden, sind in Bereichen mit häufiger Nässe

kurzzeitig bis ca. 80 °C und in trockenen Bereichen bis ca. 120 °C beständig. Die Beläge können je nach Anforderung in verschiedenen Rutschhemmstufen hergestellt werden.

Hinweis: Epoxidharz-Beschichtungen unterliegen einer geringen Farbtonveränderung, die bei hellen Farben und bei der schnellhärtenden Einstellung sichtbar werden können.

Einsatzbereich

- Rutschhemmende Abstreubeläge vorwiegend in Nassbereichen der Lebensmittelindustrie.
- Für Werk-, Lager- und Arbeitsräume.
- Für Fahr- und Parkbereiche.
- Für unifarbene Beschichtungen mit porenloser Oberfläche, je nach Aufbau in verschiedenen Rutschhemmstufen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- hart und verschleißfest
- abriebfest
- speziell für rutschhemmende Beläge
- gute Zwischenschichthaftung
- farbige, glänzende Oberflächen
- wasser- und chemikalienbeständig
- schnell härtend
- schnell belastbar
- hohe Deckkraft

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	2000 - 2500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,53	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Shore-Härte D	78	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	60	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

Belagsaufbau

Belag mit Rutschhemmstufe R11/12

- Grundierung z.B. mit **EP 51 Rapid S**, Verbrauch 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Bei Bedarf: Kratzspachtelung, z.B. mit **EP 51 Rapid S** und **KLB-Mischsand 2/1** (1 : 0,8 Gew.-Teile).
- Aufrakeln der Grundschicht z.B. mit **EP 216 Rapid** oder **EP 99 Rapid** in einer Dicke von 1,5 bis 2,0 mm und vollflächig abstreuen mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 oder 0,7/1,2 mm.
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Sand mehr löst.
- **EP 296 RAPID** mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle gleichmäßig im Kreuzgang verteilen. Verbrauch 0,650 bis 0,800 kg/m². Die Verbrauchsmengen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl oder Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, wie z.B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/ U und KH-0/S, in den aktuellen Fassungen 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 Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM.-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Grundierungen dürfen nicht länger als 2 Tage offen liegen oder müssen mit Quarzsand abgestreut sein. **EP 296 RAPID** wird üblicherweise auf voll besandeten Untergründen eingesetzt. Die Oberflächen müssen von überschüssigem Sand befreit sein und dürfen nicht vor dem Auftragen der Kopfversiegelung verschmutzt werden. Zum Arbeiten auf der Sandfläche saubere Schuhe und Arbeitskleidung tragen.

Mischen

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 B restlos in das Harzgebinde A 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 entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/ Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen.

Verarbeitung

Die Oberfläche nach dem Erhärten der Grundschicht vom Überschusskorn durch Kehren und Absaugen befreien. Wenn die Oberfläche eine geringere Rauheit aufweisen soll, kann zusätzlich leicht überschliffen werden. Die frische Mischung portionsweise auf den Boden geben. Bei Teilentnahmen ist das Gebinde zwischendurch kurz aufzurühren. Das Verteilen der Masse erfolgt dann mit einer glatten Gummirakel durch gleichmäßiges Abziehen. Auf einen gleichmäßigen Auftrag achten und Pfützenbildung vermeiden. Starre Rakel ergeben glattere, weiche Spachtel rauere Belagsoberflächen. Zum Erhalt einer gleichmäßigen Oberfläche und zur Vermeidung von Glatzenbildung ist mit einer Velours-Rolle nachzuwalzen. Der Auftrag kann auch mit einer Rolle vorgenommen werden, wobei sich dann eine höhere Rauigkeit ergibt. Um Ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf bei **EP 296 Rapid** 5 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss 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 beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes 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.

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

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: 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

15

EP296RAPID-V2-072015

DIN EN 13813:2003-01

Kunstharzestrichmörtel
DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR7

Brandverhalten	B_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 7

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."