

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 750 E

Glänzende, farbige 2-K Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung, emissionsarm gemäß AgBB

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1701-10	Eimer-Kombination	10,00	30
AK1701-25	Hobbock-Kombination	25,00	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 5
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 4
Verarbeitungszeit	15 °C : 60 Min. 20 °C : 45 Min. 30 °C : 30 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	15 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 18 - 24 Std. 30 °C : 14 - 18 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	Ca. 0,200 - 0,250 kg/m ² pro Auftrag
Schichten	Üblicherweise 2 Schichten
Farbton	ab 10 kg RAL 7030, RAL 7032, RAL 7035 und RAL 7040, ab 300 kg andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E ist eine emissionsarme, wasseremulgierte, pigmentierte, glänzende 2-K Epoxidharz-Versiegelung.

Das Produkt kann alternativ zu **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** eingesetzt werden und weist dann eine glänzende Oberfläche auf.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E ist universell einsetzbar als Versiegelung von Beton, Zementestrich, Magnesiaestrich, Gussasphalt sowie auch zur Überarbeitung alter Flächen, da es eine sehr gute Haftung auf den verschiedenen – auch auf alten – Untergründen aufweist. Das Produkt lässt sich leicht mit einer Velours-Rolle verarbeiten, hat hohe Deckkraft und ist aufgrund der lösungsmittelfreien Zusammensetzung angenehm und umweltschonend zu verarbeiten. In zwei Schichten kann eine haltbare und optisch ansprechende Fußboden-Versiegelung erstellt werden. Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film mit guter Haftung.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E ergibt einen zähnharten, weitgehend abriebfesten Film, der physiologisch unbedenklich ist und gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und Heizöl

aufweist. Die Wasserdampfdiffusionsfähigkeit ermöglicht die Versiegelung von wasserempfindlichen und auch überhöht feuchten Untergründen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E wurde nach dem AgBB-Prüfverfahren bei der LGA QualiTest GmbH in Nürnberg geprüft, und als äußerst emissionsarm eingestuft und ist für die Verlegung in Aufenthaltsräumen geeignet.

Einsatzbereich

- **EP 750 E** wird eingesetzt als Versiegelung von Beton, Zement-, Anhydrit- und Gussasphaltestrichen und Magnesiabelägen.
- Als Versiegelung auf wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen wie z.B. **EP 785 HS**.
- Für Versiegelungen und Dünnbeläge im Innenbereich wie z.B. leicht beanspruchte Gewerbe- und Industrieflächen, Keller, Garagen, Stauräume usw..
- Zur Überarbeitung von Altflächen aus Epoxidharzen nach Vorbereitung.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE
- glänzende Oberfläche
- geprüft nach AgBB
- lösemittelfrei
- umweltschonend
- angenehm zu verarbeiten
- geruchsarm
- wasserdampfdiffusionsfähig
- sehr hohe Haftung
- sehr gut deckend
- universell anwendbar

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	800 - 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 60	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,34	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 70	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Glanzgrad	90 (85°)	-	DIN 67530
Diffusionswiderstandszahl	3100	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	(0,5 mm) 1,6	m	DIN EN ISO 7783-2

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

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **EP 750 E** versiegelt werden:

EP 200 VF, EP 202, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.

Bei anderen Beschichtungen ist die Haftung zu prüfen. Durch Anpadden der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- AgBB konform und für Aufenthaltsräume geeignet.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Untergrund schleifen und gründlich absaugen.
- Bei Bedarf: Saugfähige und „schwache“ Untergründe erfordern zusätzlich eine Grundierung mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,160 kg/m².
- Aufrollen der 1. Versiegelungsschicht **EP 750 E**, verdünnt mit 5 % Wasser, wenn nicht mit **EP 727 E** grundiert wurde, mit einer Velours-Rolle.
- Aufbringen der 2. Versiegelungsschicht **EP 750 E** mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,250 kg/m².

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungs-mindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände wie die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Untergründe sind mechanisch vorzubereiten. Beim Versiegeln eignet sich besonders das abtragende Schleifen mittels Diamantschleifen, da hierbei eine glatte Oberfläche erzielt wird. Optimal eingesetzt werden kann das Kugelstrahlverfahren, wobei dann zur Glättung eine Kratzspachtelung mit **EP 50**, gemischt mit **KLB-Mischsand 2/1** (1 : 0,5 Gewichtsteile), erforderlich wird. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharzoberflächen versiegelt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde B 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. Wird mit Wasser verdünnt, sind erst die Komponenten A + B vollständig zu mischen und dann erst Wasser zugeben und nochmals vollständig homogenisieren. Das zugegebene Wasser ist sorgfältig unterzurühren. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Die Verarbeitungszeit darf maximal 45 Minuten bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen.

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Produkten sollte das Material sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einem Rakel mit Zahngummi (Zahnung 2 mm) oder einer fusselfreien Velours-Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfachauftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen die Applikation vornehmen. Dabei legt eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials.

Auf größeren Flächen sollte eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen des Versiegelungsmaterials eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung des Materials achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da sonst Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner als 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung und 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 in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Reinigung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung, z. B. mit **EP 705 E**, kann dies vermieden werden. Gegebenenfalls Beratung einholen.

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 sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE20

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP750E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	E _s -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5

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	< 140	0	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0	%
Klima:aktiv - Komponenten A + B	< 3	0	%
LEED - Komponente A + B	< 100	0	g/l
Minergie ECO(R) - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0	%

(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."