

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 179

Thixotropiertes 2-K-Epoxidharz für Color- und Natursand-Hohlkehlen

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1124-70	Eimer-Kombination	5,00	45



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 50
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 55
Verarbeitungszeit	10 °C : 60 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	10 °C : 18 - 22 Std. 20 °C : 10 - 12 Std. 30 °C : 7 - 10 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Im Nasszustand oder nach Härnungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	2,0 - 3,0 kg Mörtelmischung pro 1 m Hohl- oder Dreieckskehle
Farbton	Farblos
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 179 ist eine speziell thixotrop eingestellte 2-K-Epoxidharz-Zubereitung zur Herstellung von standfestem Mörtel für Hohl- oder Dreieckskehlen. Das Epoxidharz eignet sich insbesondere auch für Kehlen, die mit Colorquarzen hergestellt werden. Durch die geringe Eigenfarbe des Harzes können Hohlkehlen erstellt werden, die nahezu identisch im Aussehen zu einem aus flüssigen Harzen hergestelltem Belag sind.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 179 ist geeignet für Hohl- und Dreieckskehlen aus Colorquarzen und Naturquarzen, z.B. der Körnung 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm, oder auch Mischsande im vergleichbaren Körnungsband. Bei geeigneten Sand-Kombinationen wird eine porengeschlossene Oberfläche erreicht, was bei vielen Anwendungen einen weiteren Porenverschluss/Nachversiegeln nicht notwendig macht.

Durch verarbeitungsfertige, thixotrope Einstellung wird eine gleichmäßige Mörtelgüte und -konsistenz erreicht, was eine schnelle und gleichmäßige Verlegung ermöglicht und bei sorgfältiger Verlegung zu ansprechend gutem Aussehen der Kehlen führt. Das Harz hat eine sehr geringe Eigenfarbe und ist als Epoxidharz mit geringer Vergilbung eingestellt. Als Produkt auf Epoxidharzbasis ist der Einsatz in Bereichen möglich, in denen Anforderungen an die mechanische und chemische Beständigkeit gestellt werden.

Hinweis:

Bei bestimmten Licht- und Witterungseinflüssen und bei längerer und intensiver Nutzung können Farbtonveränderungen, Glanzverlust oder Vergilbungserscheinungen auftreten.

Einsatzbereich

- **EP 179** wird eingesetzt zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen mit Color- und Naturquarzen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- thixotrop standfest
- gleichmäßiger Porenschluss
- mechanisch beständig
- geeignet in Nassbereichen
- chemisch gut beständig
- wirtschaftlich

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	strukturviskose Paste	-	
Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,05	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,3	Gew.-%	DIN 53495
Shore-Härte D	79	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Belagsaufbau

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen und offene Abstreitung mit Quarzsand.
- Aufbringen des Kehlenmörtels bestehend aus ca. 1 Gew.-Teil **EP 179** und ca. 5 Gew.-Teilen Colorquarzsand oder Naturquarzsand.
- Je nach Belagsaufbau und gewünschter Oberfläche kann die Kehlenoberfläche zusätzlich abgeharzt und/oder farblos bzw. farbig 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. Zur Beschichtung geeignet sind Beton C20/25 (B 25), Zementestriche CT-C35-F5 (ZE 30) sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Der zu beschichtende Untergrund ist mechanisch vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² 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. Ggf. Beratung einholen.

Die Erstellung der Hohl- oder Dreieckskehlen kann „frisch in frisch“ auf der Grundierung erfolgen, wobei die Gefahr besteht, dass der Mörtel wegrollt. Die Arbeit wird erleichtert, wenn die Grundierung mit Quarzsand 0,7/1,2 mm abgestreut wird und am nächsten Tag nach ausreichender Härtung die Kehle auf die abgesandete

Oberfläche aufgebracht wird. Bei abgestreuten Oberflächen kann die Kehle auch später eingebracht werden.

Mischen

Die Komponenten A und B werden in abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Das Harz-Gebinde hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme des gesamten Härters. Dieser muss komplett zum Harz zugegeben werden.

Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 1 bis 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Anschließend wird das vorgemischte Bindemittel vollständig zur Quarzmischung zugegeben und nochmal etwa 2 Minuten mit dem Colorquarz gemischt. Sofort nach dem Mischen verarbeiten.

Verarbeitung

Herstellen von Hohlkehlenmörtel

Pro 1,0 kg **EP 179** können ca. 5 kg Colorsand 0,3/0,8 mm, Natursand 0,3/0,8 mm oder geeignete Sand-Mischungen wie z.B. KLB-Mischsand 1 zugegeben werden. Je nach Sandart kann die Zugabemenge etwas variieren, wenn man porenlosen Mörtel erreichen will.

Die Mörtelmischung wird ohne Wartezeiten nun an den Ecken und Kanten entsprechend der gewünschten Ausbildung der Hohl- oder Dreieckskehle in der geeigneten Menge vorgelegt. Sofern „frisch in frisch“ gearbeitet wird, empfehlen wir, die Grundierschicht mit dem Bindemittel **EP 179** auf den vorbereiteten Untergrund vorzunehmen. Die Ausbildung der Kehle erfolgt dann je nach Form und Aussehen mit dem passenden Werkzeug, das unter leichtem Druck auf dem vorgelegten Material der Ecke entlang geführt wird. Um Ansätze zu vermeiden, immer „frisch in frisch“ arbeiten und die Werkzeuge ggf. unter Verwendung von Verdünnung sauber halten. Geeignete Werkzeuge werden von KLB oder verschiedenen Herstellern angeboten.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °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 Härtung 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 Härtezeiten, 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.

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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP179-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E ₁ -s1
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."