

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 71

Verarbeitungsfertiges 2-K-Epoxidharz zur Grundierung und Egalisierung von normal saugfähigen Beton- und Estrichuntergründen vor dem Aufbringen von Beschichtungssystemen.

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1333-50	Eimer-Kombination	12,00	30
AK1333-01	Fass-Kombination	1200,00	0,33
AK1333-30	Hobbock-Kombination	30,00	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 5 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 33
Verarbeitungszeit	10 °C : 45 Min. 20 °C : 25 Min. 30 °C : 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 7 - 10 Std. 20 °C : 5 - 6 Std. 30 °C : 3 - 4 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20° 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20°C
Verbrauch	Grundierung: 0,3 - 0,6 kg/m ² je nach Rautiefe des Untergrundes Kratzspachtelung: 0,5 - 0,9 kg/m ² je nach Rautiefe des Untergrundes ggf. unter Zugabe mit 20 - 50 % Quarzsand 0,1/0,3 mm (je nach Temperatur)
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 71 ist eine 2-komponentige Epoxidharz-Grundierung zur Vorbereitung von Untergründen für nachfolgende Beschichtungen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 71 wird als verarbeitungsfertige Grundierung sowie auch zum Rautiefenausgleich und zur Egalisierung vor nachfolgenden Beschichtungsarbeiten eingesetzt.

Der Einsatz erfolgt vorzugsweise bei Abstreubelägen. Hier muss eine ausreichende Egalisierung bzw. ein ausreichender Rautiefenausgleich erreicht werden.

Bei nachfolgenden glatten Beschichtungen müssen zur Erzielung porenloser Grundierungen zumindest zwei Schichten mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 71** oder eine Grundierschicht und nachfolgende Kratzspachtelung aufgebracht werden. Für höheren Rautiefenausgleich können je nach Temperatur **KLB-SYSTEM EPOXID EP 71** ca. 20 bis 50 % feuergetrockneter Quarzsand 0,1/0,3 mm zugeben werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 71 wird als verarbeitungsfertige, gefüllte Grundierung in abgestimmten Komponenten geliefert. Das Produkt zeichnet sich durch eine schnelle und auch schwindfreie Härtung aus.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 71 ergibt eine solide Basis für alle nachfolgenden Abstreubeläge und Beschichtungen.

Geeignet als Grundierung auf allen feuchtigkeitsbeständigen, dimensionsstabilen Untergründen wie Beton und Zementestrich. Das Produkt weist eine sehr gute Druckfestigkeit auf und eignet sich für alle üblichen Anwendungen von Industrie- und Gewerbefußböden.

Einsatzbereich

- Als füllende Grundierung und Rautiefenausgleich vor dem Aufbringen von Abstreubelägen.
- Als Grundierung und Kratzspachtelung vor dem Aufbringen selbstverlaufender Beschichtungen.
- Als Kratzspachtelung zum Rautiefenausgleich.
- Wirtschaftliche Lösung auf Kleinflächen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- verarbeitungsfertig
- schnell härtend
- schnell überarbeitbar
- hohe Haftfestigkeit
- wirtschaftlich

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	1200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,40	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	87	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Belagsaufbau

Aufbau für abgestreute Beläge

- Untergrund wie z.B. Beton, Zementestrich o.a. mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen vorbereiten.
- Grundieren mit **EP 71** mit Spachtel, Gummischieber oder Flächenraker gleichmäßig auftragen. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m² je nach Saugfähigkeit und Rautiefe. Zur Verteilung nochmals mit einer Nylonwalze nachrollen.
- Es muss eine porenfreie Harzschicht erreicht werden, ggf. muss eine weitere Harzlage aufgelegt werden.
- Die Flächen sind ggf. offen abzustreuen, wenn weitere Schichten nicht innerhalb von 48 Stunden aufgebracht werden.

Aufbau bei nachfolgenden selbstverlaufenden Beschichtungen

Erfahrungsgemäß sollte die erste Grundierschicht bei nachfolgenden Verlaufsbeschichtungen mit einer ungefüllten Grundierung, wie z.B. **EP 50** oder **EP 52 Spezialgrund** ausgeführt werden. Auf Untergründen mit normaler Saugfähigkeit eignet sich auch **EP 71** gemäß nachfolgender Vorgehensweise:

- Grundieren mit **EP 71** mit Spachtel, Gummischieber oder Flächenraker gleichmäßig auftragen. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m² je nach Saugfähigkeit und Rautiefe. Zur Verteilung nochmals mit einer Nylonwalze nachrollen.

- Um porenlose Oberflächen für die nachfolgende selbstverlaufende Beschichtung zu erhalten, muss immer eine weitere Schicht (Verbrauch ca. 0,6 kg/m²) oder eine Kratzspachtelung (Verbrauch ca. 0,7 bis 1,0 kg/m²) aufgebracht werden. Dies kann unter Zugabe von Quarzsand 0,1/0,3 mm (je nach Schichtdicke und Temperatur 20 bis 50 %) erfolgen.
- Die beschichtungsfähige Oberfläche muss frei von Poren sein, damit im Belag keine Blasen entstehen.
- Sofern die empfohlenen Wartezeiten nicht eingehalten werden, sind die Oberflächen offen abzusanden mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 1 kg/m². Generell abzusanden ist bei nachfolgenden Polyurethanbeschichtungen. Ggf. Beratung einholen.

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 ist Beton C20/25, Zementestrich CT-C35-F5 (ZE30) sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt wird mit Epoxidharzen nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Saugfähigkeit ist zu prüfen. 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.

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

Sofern Quarzsand zur Herstellung einer Spachtelmasse zugegeben wird, erfolgt dies unmittelbar nach dem Mischen durch Einrühren. Empfohlen wird Quarzsand 0,1/0,3 mm (Ca. 20 bis 30 %) für Spachtelmassen in Schichten unter 1 mm; bei höheren Schichten über 2 mm kann bis zu 50 % Sand zugegeben werden.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen, das Harz im zu bearbeitenden Bereich verteilen und mit der Traufel, Glättspachtel, einem Gummirakel oder einer gekröpften Rakel in gleichmäßiger Schicht abgezogen. Dabei wird die Bahn immer überlappend gezogen, damit die Oberfläche gleichmäßig benetzt ist. Der Verbrauch ist zu kontrollieren. Ggf. mit der Rolle nachverteilen. Nachfolgende Schichten im empfohlenen Zeitfenster aufbringen. Wird die nachfolgende Beschichtung nicht innerhalb des Verarbeitungszeitfensters ausgeführt, muss die Kratzspachtelung abgesandet werden.

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 in den beschriebenen, 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, 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
16	
EP71-V1-062016	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Brandverhalten	E _r -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 6



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."