

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 860

Farblose 2-K-Epoxidharz-Mattversiegelung mit guter Chemikalienbeständigkeit, lösemittelhaltig

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1901-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1901-25	Hobbock-Kombination	25,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 25
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 25
Verarbeitungszeit	15 °C : 120 Min. 20 °C : 90 Min. 30 °C : 60 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	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	0,130 - 0,180 kg/m² pro Auftrag
Schichten	Auf frischen Beschichtungen 1 - 2 Aufträge
Farbton	Farblos, matt
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 ist eine lösemittelhaltige, 2-komponentige Epoxidharz-Versiegelung. Das Produkt eignet sich zur matten Endversiegelung von Epoxidharz-Beschichtungen und Mörtelbelägen und wird dann eingesetzt, wenn höhere Anforderungen an die chemische Beständigkeit gestellt werden.

Alternativ dazu ist **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 Clean** eine 2-K-Epoxidharzversiegelung die präventiv gegen Bakterienbefall behandelt ist. Dies unterstützt die Herstellung von dauerhaft hygienischen Oberflächen auch zwischen den notwendigen Reinigungs- und Desinfektionszyklen.

Hinweis: Die Angaben zur Verarbeitung sowie auch die technischen Daten von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 Clean** weichen nicht vom Standardprodukt ab.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 ergibt tuchmatte Oberflächen, die den Belägen ein gleichmäßiges mattes Aussehen verleihen. Störende „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen durch die Lichtstreuung der Oberfläche verschwinden und es wird eine ruhige Oberfläche erreicht.

Die Verarbeitung erfolgt mit einer lösemittelbeständigen Kurzfloor-Rolle im Kreuzgang. Aufgrund der „geleeartigen“ Konsistenz weist **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** eine sehr gute Benetzung auf und bettet die Oberflächen, insbesondere bei

strukturierten Mörtelbelägen, gut ein. Das Produkt ergibt auf glatten Unterböden eine feinstrukturierte Oberfläche. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** hat eine gute Haftung auf Epoxidharz-Untergründen. Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem sehr beständigen, robusten Film mit guter Haftung.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 weist für eine Versiegelung sehr gute Chemikalienbeständigkeiten auf. Die Versiegelung ist beständig gegen Wasser, Salzlösungen, Natronlauge, verdünnte Mineralsäuren, Kraftstoffe, Öle und Lösemittel.

Aufgrund der geringen Fleckanfälligkeit wird **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** besonders als Endversiegelung für Colorsand-Abstreubeläge in Küchen und Nahrungsmittelbetrieben empfohlen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 861 kann dabei als farbige Variante als deckende, farbige Versiegelung auf Epoxidharzbelägen verwendet werden.

Hinweis: In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung, z.B. mit **EP 860**, kann dies vermieden werden. Gegebenenfalls Beratung einholen.

Einsatzbereich

- EP 860 wird eingesetzt als Mattversiegelung für Industriemörtel-Beläge aus Epoxidharzen in Bereichen mit hohen mechanischen und chemischen Beanspruchungen.
- Als Schlussversiegelung von Colorsand-Abstreubelägen in Küchen und Betrieben der Nahrungsmittelindustrie.
- Als Finish von glatten Belägen zur Erzielung einer rutschhemmenden Oberfläche R10.

Produktmerkmale

- feinstrukturiert
- hohe Chemikalienbeständigkeit
- geringe Fleckanfälligkeit
- sehr wirtschaftlich
- BIA geprüft: Rutschhemmstufe R10
- frei von lackschädlichen Substanzen

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	250	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 40	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,02	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 50	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Glanzgrad	10 (85°)	-	DIN 67530

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

Enthalten in Systemen

- System A5KLB INDUSTRIAL EP RX Robust
- System A6KLB INDUSTRIAL EP Screed
- System A7KLB DECOR PHARMA EP Screed

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: www.klb-koetztal.de.

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **EP 860** versiegelt werden:

EP 200 VF, EP 202, EP 202 Clean, 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 Anpaddern der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R10 herstellbar.
- In Kombination mit Beschichtungen als RX-Belag bzw. rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R10/V4, R11/V4, R11/V6, R12/V4, R12/V6 herstellbar.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Im System mit Verwendbarkeitsnachweis als industrielle Küchenbeschichtung.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Industriemörtelbelag mit glatter Oberfläche

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen, z.B. **EP 50**, und offen absanden mit feuergetrocknetem Quarzsand 1 bis 2 mm.
- Aufbringen des Dekor- oder Industriemörtels mit **EP 150**.
- Für glatte Beläge erfolgt der Porenschluss entweder durch eine 2- bis 3-fache Spachtelung mit **EP 174 / EP 175** oder kombinierte Spachtelung mit **EP 175** und **EP 179**.
- Schlussversiegelung mit **EP 860** mit einer lösemittelbeständigen Velours-Walze im Kreuzgang.

Rutschhemmender Abstreubelag

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen, z.B. **EP 50**, und offen absanden mit Quarzsand 0,3/0,8 mm.
- Bei unzureichender Ebenflächigkeit: Kratzspachtelung mit **EP 50 / KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile.
- Aufbringen einer Grundsicht mit **EP 99, EP 213** oder **EP 216 Universal** in einer Schicht von 1 bis 2 mm und anschließender vollflächiger Abstreuerung mit Colorsand, Körnung 0,3/0,8 oder 0,7/1,2 mm. Überschuss nach 24 Stunden abkehren, ggf. schleifen und absaugen.
- Abharzung der Oberfläche mit **EP 175 Spezial** mit der Gummirakel und nachfolgendem Abwalzen mit einer Velours-Walze zur Erzielung der gewünschten Rutschhemmung.
- Schlussversiegelung mit **EP 860** mit einer lösemittelbeständigen Velours-Walze im Kreuzgang.

Untergrund

Der Untergrund muss trocken und frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagerstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Epoxidharzschicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies bei 20 °C Luft- und Bodentemperatur frühestens nach 12 Stunden und spätestens nach 36 Stunden. Beachten Sie bitte die Hinweise der zu versiegelnden Beschichtung. Werden Versiegelungen zu einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Ausgehärtete Schichten

können aufgrund der guten Haftung versiegelt werden. Voraussetzung ist die gründliche Reinigung und ein Anschliff der Fläche. Werden Altflächen versiegelt, sind Vorversuche zur Sicherstellung der Haftung erforderlich.

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. Werden Teilmengen entnommen, sind diese im richtigen Mischungsverhältnis auszuwiegen. 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.

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einer fusselfreien und lösemittelbeständigen Velours-Versiegelungsrolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Durch den überlappten und mehrfachen Auftrag kann ein ungleichmäßiges Aussehen der Oberfläche und Streifenbildung auftreten. Lösemittelhaltige Versiegelungen sollten bei den empfohlenen Temperaturen ohne direkte Sonneneinstrahlung und Zugluft verarbeitet werden.

Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legen eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Roll-Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen soll eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze muss mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und beim Aufrollen auf optimale Verteilung achten. Pfützenbildung vermeiden, da hohe Schichtdicken zur Wolken- und Schleierbildung führen können. Bei Versiegelungsarbeiten auf eine saubere Umgebung achten. Geeignete Versiegelungsrollen verwenden und die Fläche nur mit sauberen Schuhen betreten. Während der Härtung die empfohlenen Trocknungsbedingungen beibehalten!

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °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 Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. 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 Eigenschaften des Endproduktes auftreten. Die Verarbeitung erfordert Arbeitsschutzmaßnahmen, das DIN-Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten. Zündquellen und offenes Feuer vermeiden, die Räume nach der Versiegelung gut belüften.

Besondere Hinweise:

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

Zur Vermeidung von Abnutzung und Verschleiß müssen bei Drehstühlen/ Bürodrehstühlen oder anderen Rollmöbeln geeignete Stuhlrollen oder Bodenschutzmatte verwendet werden.

Reinigung

Die Entfernung von frischen Verunreinigungen und die Reinigung von Werkzeugen kann im frischen Zustand nur mit einer geeigneten Verdünnung vorgenommen werden. Empfohlen wird **VR 28** oder **VR 33**. 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, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE70

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	
EP860/EP860Clean-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Brandverhalten	E _f -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 16



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."