

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E



Seidenmatte, farbige 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung, geprüft als Oberflächenschutzsystem OS 4 gemäß DAfStb-Richtlinie

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2718-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK2718-25	Hobbock-Kombination	25,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 5
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 4,15
Verarbeitungszeit	15 °C : 80 Min. 20 °C : 70 Min. 30 °C : 40 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	Kopfversiegelung: Ca. 0,20 - 0,25 kg/m ² pro Auftrag OS 4 Kratzspachtelung: Ca. 0,50 - 0,70 kg/m ² pro Auftrag OS 4 Kopfversiegelung: Ca. 0,15 - 0,20 kg/m ² pro Auftrag
Schichten	Üblicherweise 2 Anstriche
Schichtdicke	bei 2 Auftragsschichten : 0,2 - 0,4 mm
Farbton	ab 10 kg ca. RAL 7030, ca. RAL 7032, ca. RAL 7035, ca. RAL 7040, ab 300 kg andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E ist eine 2-komponentige, wasseremulgierte, farbige Epoxidharz-Versiegelung.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E findet hauptsächlich Anwendung als Versiegelung von Beton, Zementestrich, Magnesia und Gussasphalt sowie auch zur Sanierung alter Flächen, da es eine sehr gute Haftung auf den verschiedenen – auch auf alten – Untergründen aufweist. Das Produkt lässt sich leicht mit der Rolle verarbeiten, hat eine hohe Deckfähigkeit und ist aufgrund der Zusammensetzung angenehm und umweltschonend zu verarbeiten. In 2 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 740 E ergibt einen zähnharten, weitgehend abriebfesten Film, der physiologisch unbedenklich ist und weist gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und

Heizöl auf. Die Wasserdampfdiffusionsfähigkeit ermöglicht die Versiegelung von wasserempfindlichen und auch überhöht feuchten Untergründen. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** ergibt seidenmatte Oberflächen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ und EMICODE EC1-Plus zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchste Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

Das Produkt eignet sich gemäß DAfStB-Richtlinie „Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen“ zur Herstellung von geprüften Belägen als OS 4-Beschichtung.

Einsatzbereich

- **EP 740 E** wird eingesetzt als Versiegelung von Beton, Zement-, Anhydrit- und Gussasphaltestrichen und Magnesiabelägen.
- Als Versiegelung auf wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen wie **EP 785 HS**.
- Als Versiegelungen und Dünnbeläge im Innenbereich wie z.B. Gewerbe- und Industrieflächen, Keller, Garagen, Stauräume usw.
- Überarbeitung von Altflächen aus Epoxidharzen.
- Senkrechte Flächen und Wände.
- Wandbeschichtung nach OS 4

Produktmerkmale

- geprüfte, emissionsarme Qualität
- EMICODE EC 1 plus zertifiziert
- Total Solid nach GISCODE
- geruchsarm
- gleichmäßige Oberfläche
- wasserdampfdiffusionsfähig
- umweltschonend
- sehr hohe Haftung
- einfache Anwendung
- hohe Deckkraft

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 63	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,32	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 70	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Glanzgrad	20 - 30 (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.

Enthalten in Systemen

- [System E1 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Color](#)
- [System E2 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Standard](#)
- [System E3 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP RX](#)

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

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **EP 740 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:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R10 herstellbar.
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“ und EMICODE EC1-Plus. AgBB-konform für Aufenthaltsräume.
- Wasserdampfdiffusionsfähig nach DIN EN ISO 7783-2.
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01: 2010-01: Bfl-s1
- Prüfung der Leistungsmerkmale, für die Verwendung als Oberflächenschutzprodukt/-system OS 4 für Beton in Anlehnung an die DIN EN 1504-2 unter Berücksichtigung der DIN V 18026 "Oberflächenschutzsysteme für Beton aus Produkten nach DIN EN 1504-2", und gemäß der DAfStb-Richtlinie "Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen".

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Kopfversiegelung

- Untergrund schleifen und gründlich absaugen.
- Stark saugfähige Untergründe erfordern zusätzlich eine Grundierung mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,160 kg/m².
- Aufbringen der 1. Versiegelungsschicht **EP 740 E** verdünnt mit 5 bis 10 % Wasser mit einer Nylonrolle.
- Aufbringen der 2. Versiegelungsschicht **EP 740 E** mit einem Raket mit Zahngummi (Zahnung 2 mm) oder der Nylonrolle im Kreuzgang.

Wandbeschichtung gemäß RILI SIB OS 4

- Untergrund schleifen und gründlich absaugen.
- Fläche ggf. mit einem Quast vornässen, um die Verarbeitungseigenschaften bei stark saugenden Untergründen zu verbessern.
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes bestehend aus **EP 740 E** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2, Verbrauch ca. 0,5 bis 0,7 kg/m².
- Bei großen Lunkern oder Fehlstellen ggf. doppelte Spachtelung und ggf. höherer Füllgrad mit **KLB-Mischsand 2/1**.
- Aufbringen der 1. Versiegelungsschicht **EP 740 E** mit einer Nylonrolle, Verbrauch ca. 0,15 bis 0,20 kg/m².
- Aufbringen der 2. Versiegelungsschicht **EP 740 E** mit einem Raket mit Zahngummi (Zahnung 1 mm) oder Nylonrolle im Kreuzgang, Verbrauch ca. 0,15 bis 0,20 kg/m².

Wichtige Hinweise:

- Für OS 4 ist gemäß RILI SIB eine Mindestdicke der Versiegelungsschicht von 80 µm einzuhalten.
- Für weitere Anforderungen die Instandsetzungsrichtlinie beachten.

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. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Untergründe sind mechanisch vorzubereiten, bei Versiegelung eignet sich besonders das Diamantschleifen, da hierbei eine glatte Oberfläche erreicht wird. Optimal eingesetzt werden kann das Kugelstrahlverfahren, wobei dann eine Kratzspachtelung mit **EP 782** oder **EP 740 E / KLB-Mischsand 2/1** (1 : 2 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 gewogene Material im genau 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. Dann erst Wasser zugeben und nochmals vollständig homogenisieren. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahme sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen.

Die Verarbeitungszeit darf maximal 70 Minuten bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen. Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Das Auftragen erfolgt mit einem Raker mit Zahngummi (Zahnung 1 oder 2 mm) oder einer fussselfreien Velours-Versiegelungsrolle und Abstreifgitter. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legen 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 der Versiegelung eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C 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 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 muss 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.

Besondere Hinweise:

Farbige Produkte sind grundsätzlich chargengleich auf einer Fläche einzusetzen, da geringe Farbtonabweichungen, bei verschiedenen Chargen, rohstoffbedingt nicht ausgeschlossen werden können. Die Chargennummer ist auf den Gebindeetiketten angegeben. Bei bestimmten Farbtönen, insbesondere bei weißen, gelben und

orangen oder pastellen hellen Farbtönen, muss auf die Einhaltung der empfohlenen Schichtdicken geachtet werden, um die Deckfähigkeit zu gewährleisten. Die Versiegelung muss grundsätzlich im gleichen Farbton wie die darunterliegende Beschichtung aufgetragen werden. Bei anderen Farbtonkombinationen ist Beratung einzuholen.

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 Bodenschutzmatten verwendet werden.

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

	
1119	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP740E-V1-022013	
DIN EN 1504-2:2004	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO ₂ -Durchlässigkeit	SD > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse II
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m ² *h0,5
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm ²
Brandverhalten	B _r -s1

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP740E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	B _r -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® - 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."