



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 57

AgBB-geprüfte, emissionsarme 2-K-Epoxidharz-Grundierung

Verpackung



| Artikelnummer | Verpackung | Inhalt | VE/Palette |
|---------------|---------------------|-----------|------------|
| AK1307-92 | Kombi-Dose | 1,00 kg | 240 |
| AK1307-50 | Eimer-Kombination | 10,00 kg | 30 |
| AK1307-30 | Hobbock-Kombination | 30,00 kg | 12 |
| AK1307-02 | Fass-Kombination | 600,00 kg | 0,5 |

Produkteigenschaften

| | |
|-----------------------------------|---|
| Mischungsverhältnis Gewichtsteile | A : B = 100 : 50 |
| Mischungsverhältnis Volumenteile | A : B = 100 : 53 |
| Verarbeitungszeit | 10 °C : 50 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 15 Min. |
| Verarbeitungstemperatur | Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur) |
| Härtungszeit (Begehrbarkeit) | 10 °C : 14 - 18 Std. 20 °C : 7 - 10 Std. 30 °C : 5 - 7 Std. |
| Härtung | 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C |
| Überarbeitbarkeit | Nach Härnungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C |
| Verbrauch | Grundierung: Ca. 0,300 - 0,400 kg/m ² Kratzspachtelung: Ca. 0,400 - 0,600 kg/m ² Mörtel: Ca. 0,150 - 0,300 kg/m ² je mm Schichtdicke |
| Haltbarkeit | 12 Monate (Originalverschlossen) |

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 57 ist ein hochwertiges, emissionsarmes und universell anwendbares 2-K-Epoxidharz, das dem äußerst bewährten **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** nachempfunden ist.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 57 ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ 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.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 57 wird als Grundierung, für Kratzspachtelungen oder auch Ausgleichsmörtel in der Sanierung und im Neubau eingesetzt. Aufgrund der niederviskosen, gut benetzungsfähigen Einstellung penetriert das Harz sehr gut in den Untergrund und ergibt somit eine hochfeste Basis für nachfolgende Beschichtungen.

Einsatzbereich

- Als emissionsarme Grundierung und für Kratzspachtelungen und Grundierspachtelungen.
- Ausgleichsschichten und Epoxidharz-Mörtel.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- hochwertige Grundierung
- universell anwendbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- frei von lackschädlichen Substanzen
- bewährte Qualität

Technische Daten

| | | | |
|-----------------------------|--------|-------------------|---------------------------|
| Viskosität - Komponente A+B | 550 | mPas | DIN EN ISO 3219 (23 °C) |
| Festkörpergehalt | > 99,9 | % | KLB-Methode |
| Dichte - Komponente A+B | 1,10 | kg/l | DIN EN ISO 2811-2 (20 °C) |
| Gewichtsverlust | 0,3 | Gew.-% | nach 28 Tagen |
| Wasseraufnahme | < 0,2 | Gew.-% | DIN 53495 |
| Biegezugfestigkeit | 35 | N/mm ² | DIN EN 196/1 |
| Druckfestigkeit | 80 | N/mm ² | DIN EN 196/1 |
| Haftzugfestigkeit | > 1,5 | N/mm ² | DIN EN 1542 |
| Shore-Härte D | 80 | - | DIN 53505 (nach 7 Tagen) |

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

Enthalten in Systemen

- System C1 - KLB LOW-VOC EP Standard
- System C2 - KLB LOW-VOC EP RX
- System C4 - KLB LOW-VOC PHARMA EP Screed
- System C5 - KLB LOW-VOC DECOR EP RX
- System D1 - KLB TECH CLEAN INDUSTRIAL LOW-VOC EP
- System F6 - KLB CONDUCTIVE LOW-VOC PU ESD Elastic
- System F7 - KLB CONDUCTIVE EP ESD Structured
- System G1 - KLB INDUSTRIAL LOW-VOC PU Standard
- System G7 - KLB DECOR LOW-VOC PU Light Sealed

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. In Kombination mit verschiedenen Beschichtungen AgBB-geprüft und für Aufenthaltsräume geeignet.
- In Kombination mit Beschichtung **PU 410** Prüfung der Radondichtigkeit: > 2,4 mm radondicht

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Grundierung geeignet ist Beton mindestens C20/25, Zementestriche CT-C35-F5 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. Der zu beschichtende Untergrund ist mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, 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. Gegebenenfalls Beratung einholen!

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde 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 gemischte Harz grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Kratzspachtelungen und Mörteln

Kratzspachtelung:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 57**
0,5 - 0,8 kg **KLB-Mischsand 2/1**

Epoxidharz-Mörtel:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 57**
8,0 - 12,0 kg **KLB-Mischsand 1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

Grundierung: Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Raket, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines porenichten Untergrundes empfohlen. Für optimale Haftung wird empfohlen, die Fläche im frischen Zustand mit Quarzsand (Körnung 0,3/0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 24 Std. nach der Grundierung aufgebracht werden.

Kratzspachtelung: Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss des Untergrundes wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung empfohlen. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz der Spachtelmasse ist der Untergrundsugfähigkeit anzupassen und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

Grundierspachtelungen: Grundierungen können gleichzeitig als Glättspachtel aufgetragen werden, wenn sichergestellt ist, dass in einer Schicht ein ausreichender Porenschluss für nachfolgende Beschichtungen erreicht wird. Üblicherweise können Grundierspachtelungen mit 0,5 kg **KLB-Mischsand 2/1** je 1 kg Epoxidharz gefüllt werden. Der Auftrag erfolgt mit dem glatten Gummirakel bei einem Verbrauch von 0,7 bis 1,0 kg/m² Mischung, abhängig von der Rauhtiefe des Untergrundes.

Epoxidharz-Mörtel: Für Reparaturen können Mörtel mit **EP 57** hergestellt werden. Zur Herstellung von Industrielastbelägen werden Spezialharze wie **EP 150** empfohlen. Die Verarbeitung sofort nach dem Mischen vornehmen. Den Mörtel mit der Latte abziehen und mit der Glättkelle verdichten und glätten. Werkzeug ggf. mit geringen Mengen **VR 24** reinigen.

Besondere Hinweise: Die „Verharzung“ von Estrichfugen/Schnittfugen und Ausbrüchen im Estrich oder Beton mit purem oder rein Stellmittel gefülltem Epoxidharz wird nicht empfohlen. Die Ausführung muss mit KLB-Grundierharz in Kombination mit Quarzsand, z.B. **KLB-Mischsand 1** oder **KLB-Mischsand 2/1**, erfolgen. Die Empfehlung ist mindestens 1 bis 3 Gew.-Teile Füllstoff auf 1 Gewichtsteil Grundierung zuzugeben, gegebenenfalls kann zur Einstellung der Konsistenz 0,2 bis 2 % Stellmittel zugegeben werden. Zur Verbesserung der Haftung zu den nachfolgenden Schichten ist ein Zwischenschliff auszuführen.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 33** oder **VR 24** 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 | |
| 13 | |
| EP57-V1-022013 | |
| DIN EN 13813:2003-01 | |
| Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4 | |
| Brandverhalten | E _s -s1 |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR |
| Verschleißwiderstand BCA | AR 0,5 |
| Haftzugfestigkeit | B 1,5 |
| Schlagfestigkeit | IR 4 |

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 unterschritten.

| | Grenzwert | Tatsächlicher Gehalt | |
|--|-----------|----------------------|-----|
| Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente A | < 500 | 1,2 | g/l |
| Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B | < 500 | 0 | g/l |
| DGNB - Komponente A + B | < 3 | 0,07 | % |
| Klima:aktiv - Komponenten A + B | < 3 | 0,07 | % |
| Minergie ECO ® - Komponente A + B | < 1 (< 2) | 0,07 | % |

(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."