

## KLB-SYSTEM EPOXID EP 722 E

Farblose 2-Komponenten-Imprägnierung auf Basis einer Epoxidharz-Emulsion für Betonuntergrund

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK8025-47	Eimer-Kombination	12,00 kg	30
AK8025-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 2
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 2,2
Verarbeitungszeit	15 °C : 150 Min. 20 °C : 120 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 Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Unverdünnt 0,040 - 0,100 kg/m² pro Auftrag
Farbton	Farblos
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – <b>Vor Frost schützen!</b>

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 722 E** ist eine zweikomponentige und wasserverdünnbare Epoxidharz-Emulsion, die ohne Verwendung von Lösungsmitteln hergestellt wird. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 722 E** wird verwendet zur Imprägnierung von mineralischen Untergründen, insbesondere Beton, Hartstoffbeläge und Zementestriche.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 722 E** kann bereits auf dem frischen Beton eingesetzt werden. Dabei entsteht ein geschlossener farbloser Film, der verdunstungshemmend wirkt und somit die Härteentwicklung des Betons fördert. Die Bildung von Krakeleirissen wird reduziert.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 722 E** wird als Konzentrat geliefert, das vor der Verarbeitung mit 50 bis 100 % Wasser verdünnt wird. Die Epoxidharz-Emulsion ist nach der Verdünnung niederviskos und gut benetzungsfähig und dringt somit gut in die Poren ein.

Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film mit guter Haftung. Die Betonoberflächen werden dadurch deutlich in Ihrer Qualität verbessert. Insbesondere wird durch die Staubfreiheit der Flächen die Pflege erheblich erleichtert. Die Saugfähigkeit wird reduziert, wodurch eine sinnvolle Nassreinigung erst ermöglicht wird.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 722 E** ist beständig gegenüber Öl, Fett, Salzen und Wasser sowie bedingt beständig gegenüber Treibstoffen.

---

**Einsatzbereich**

- Als farblose Imprägnierung von Beton und Zementestrichen.
  - Als Frühimprägnierung.
  - Für Anwendungen auf Magnesiaestrichen und Anhydritestrichen.
- 

**Produktmerkmale**

- Total Solid nach GISCODE
  - Konzentrat
  - filmbildend farblos
  - geruchsaarm
  - wasserdampfdiffusionsfähig
  - sehr hohe Haftung
  - verdunstungshemmend
  - als Frühimprägnierung
  - umweltschonend
  - frei von lackschädlichen Substanzen
- 

**Technische Daten**

Viskosität - Komponente A+B	260	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 53	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,06	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm²	DIN EN 1542
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Diffusionswiderstandszahl	6500	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	(0,05mm) 0,3	m	DIN EN ISO 7783-2

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

---

**Belagsaufbau**

- Sofern als Untergrund geglätteter Industriebeton vorliegt, gründlich kehren und absaugen, ggf. maschinell nassreinigen und abtrocknen lassen.
  - Aufbringen der Imprägnierung **EP 722 E** mit Wasser verdünnt im Mischungsverhältnis 1 : 0,5 bis 1 : 1 Gewichtsteile.
  - Die Verarbeitungshinweise beachten.
  - Bei Bedarf: Aufbringen einer weiteren Schicht.
- 

**Untergrund**

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, wie die BEB-Arbeitsblätter KH - 0/U und KH - 0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Untergründe sind mechanisch vorzubereiten. Frische Untergründe müssen mattfeucht abgetrocknet und begehbar sein. Werden bereits genutzte Oberflächen imprägniert, sind die Flächen zu reinigen und anzuschleifen. Für die Eignung wird im Zweifelsfalle eine Probefläche empfohlen.

---

**Mischen**

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im 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. Das zugegebene Wasser ist sorgfältig einzurühren. 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.

**Die Verarbeitungszeit darf maximal 2 Stunden bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen. Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!**

---

#### Verarbeitung

Vor der Verarbeitung auf saugenden Untergründen sollte eine Wassertropfenprobe durchgeführt werden. Bei geeigneten Untergründen muss ein Wassertropfen nach kurzer Zeit (ca. 1 bis 2 Minuten) vollständig in den Untergrund eingedrungen sein. Sofern der Untergrund nicht ausreichend saugfähig ist, muss die Eignung der Versiegelung generell geprüft werden. Grundsätzlich wird eine Probefläche empfohlen, da das Aussehen des Untergrundes durch die Imprägnierung verändert wird und je nach Saugfähigkeit der Beton (ungleichmäßig) dunkler werden kann. Die Imprägnierung kann maschinell mit einem weichen Pad und einer Einscheibenmaschine oder von Hand aufgebracht werden. Dabei ist die angemischte Imprägnierung auf den mineralischen Untergrund portionsweise auszugießen und sofort mit einem Gummischeibe gleichmäßig satt, aber ohne Überschuss auf der Betonoberfläche zu verteilen. Nach einer Wartezeit, je nach Untergrund ca. 10 bis 20 Minuten, muss die überschüssige Imprägnierung abgenommen werden. Je nach Saugfähigkeit kann dies mit einem Gummiwischer (Doppellippe) oder mit einer Velours-Versiegelungsrolle erfolgen. Wichtig ist, dass die Oberfläche dann gleichmäßig dünn ohne Pfützen eingelassen ist. Bei der Verteilung mit Maschine und Pad wird das Material nach dem portionierten Aufgießen sofort maschinell verteilt und, je nach Temperatur und Untergrundsaugfähigkeit, nach einer Wartezeit von 10 bis 20 Minuten nochmals von Hand oder mit Maschine nachverteilt. Auf stark saugfähigen Untergründen kann ein weiterer Arbeitsgang notwendig sein. Hierzu ist die Verfahrensweise wie vor beschrieben zu wiederholen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C 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 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 Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

---

#### Reinigung

Zur Entfernung 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 Imprägnierungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

---

**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**

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP722E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E <sub>fl-s1</sub>
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	< 140	0	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	109,8	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	2,67	%
Klima:aktiv - Komponenten A + B	< 3	2,67	%
LEED - Komponente A + B	< 100	49,3	g/l

(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 durchgeföhrten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsfächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter [www.klb-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen".