

# PARKHAUS-Oberflächenschutzsystem KLB-SYSTEM EPOXID EP 5520



Universelle 2-K-Epoxidharz-Grundierung für Oberflächenschutzsysteme (OS 8, OS 11a/b und OS 14) gemäß DAfStB-Richtlinie bzw. TR Instandhaltung

## Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1103-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1103-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12
AK1103-01	Fass-Kombination	588,00 kg	0,5

## Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 47
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 51
Verarbeitungszeit	10 °C : 45 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 16 - 20 Std. 20 °C : 12 - 15 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: 0,3 - 0,4 kg/m <sup>2</sup> je nach Rautiefe des Untergrundes Kratzspachtelung: 0,4 - 0,6 kg/m <sup>2</sup> je nach Rautiefe des Untergrundes ggf. unter Zugabe von 50 - 80 % KLB-Mischsand 2/1
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg, Fass-Kombi 588 kg
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

## Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 5520** ist eine ungefüllte und universell anwendbare 2-Komponenten-Epoxidharz-Grundierung, die im System für die PARKHAUS-Oberflächenschutzsysteme (OS 8, OS 11a/b und OS 14) eingesetzt wird.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 5520** kann als Grundierung und für Kratzspachtelungen im Neubau und in der Sanierung eingesetzt werden. Aufgrund der niederviskosen, gut benetzungsfähigen Einstellungen penetriert das Harz sehr gut in den Untergrund und ergibt somit eine hochfeste Basis für das nachfolgende Oberflächenschutzsystem.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 5520** wird als verarbeitungsfertige, ungefüllte Grundierung geliefert. Für Kratzspachtelungen wird das Harz mit ca. 50 bis 80 Gew.-% **KLB-Mischsand 2/1** gefüllt.

## Einsatzbereich

- Als Grundierung vor dem Aufbringen von **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 5550** zum Aufbau von Oberflächenschutzsystemen (OS 11a/b und OS 14).

- Als Grundierung vor dem Aufbringen von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 216** zum Aufbau von Oberflächenschutzsystem OS 8.
- Als Kratzspachtelung zum Rautiefenausgleich in Abmischung mit **KLB-Mischsand 2/1**.

---

**Produktmerkmale**

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- universell anwendbar
- gute Zwischenschichthaftung
- sehr wirtschaftlich

---

**Technische Daten**

Viskosität - Komponente A+B	600	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,09	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	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 K1 - **KLB PARKING EP OS 8**
- System K2 - **KLB PARKING PU OS 11a**
- System K3 - **KLB PARKING PU OS 11b**
- System K4 - **KLB PARKING PU OS 14**
- System K6 - **KLB PARKING PU OS8 Flex**
- System K7 - **KLB PARKING EP OS8 Flex**

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: [www.klb-koetztal.de](http://www.klb-koetztal.de).

---

**Prüfungen**

- Prüfbericht (Systemprüfung): Prüfung der Leistungsmerkmale für die Verwendung als Oberflächenschutzprodukt/-system in Anlehnung an die DIN EN 1504-2 „Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken, Teil 2: Oberflächenschutzsysteme für Beton; Deutsche Fassung EN 1504-2:2004“, unter Berücksichtigung der DIN V 18026, „Oberflächenschutzsysteme für Beton aus Produkten nach DIN EN 1.5.2004-2“ und gemäß der DAStB- Richtlinie, „Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen“ bzw. TR Instandhaltung.
- Leistungserklärung gemäß Anhang III der Verordnung (EU) No. 305/2011 (Bauprodukten Verordnung), für die Einzelprodukte
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01
- Eignung gegen rückseitige Feuchteinwirkung gemäß DAStB-Richtlinie bzw. TR Instandhaltung.

---

**Belagsaufbau**

**Grundierung bei Oberflächenschutzsystemen OS 11a/b und OS 14**

- Untergrundvorbereitung vorzugsweise durch Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Auftragen der Grundierung **EP 5520** mit dem Rakel, Gummischieber, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m<sup>2</sup>. Zur Erzielung einer gleichmäßig geschlossenen Oberfläche nochmals mit einer Nylon-Walze nachrollen.

- Alternativ kann **EP 5530**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m<sup>2</sup>, als vorgefüllte Grundierung eingesetzt werden.
- Offen Absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m<sup>2</sup>, für die nachfolgende Schwimm- und Verschleißschicht **PU 5550**.
- Für den weiteren Aufbau und den Rautiefenausgleich von OS 11a/b- und OS 14-Belägen, die Produktinformation von **PU 5550** und **PU 5560** beachten.

#### Grundierung bei Oberflächenschutzsystem OS 8

- Grundieren mit **EP 5520**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Alternativ kann **EP 5530**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m<sup>2</sup>, als vorgefüllte Grundierung eingesetzt werden.
- Optional: Offen absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3 / 0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1 kg/m<sup>2</sup>.
- Für den weiteren Aufbau von OS 8-Belag mit Verschleißschicht und Kopfversiegelung **EP 216 Universal** die Produktinformation von **EP 216 Universal** beachten.
- Für den weiteren Aufbau der OS 8-Beläge mit Verschleißschicht **EP 5590** oder **PU 5560** und Kopfversiegelung **EP 5570** die Produktinformation der Verschleißschicht 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. Zur Beschichtung geeignet sind Beton C30/37 (Expositionsklasse XD1) oder C35/45 (Expositionsklasse XD3). Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Saugfähigkeit ist zu prüfen. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> (bei OS 11a/b und OS 14) bzw. 2,0 N/mm<sup>2</sup> (bei OS 8) betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

Die Hinweise der RiLi SIB und der TR Instandhaltung sowie 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. Bei Fasslieferungen sind beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis in ein sauberes Gefäß abzuwiegen. 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 umzufüllen und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Bei der Zugabe von **KLB-Mischsand 2/1** zur Herstellung einer Kratzspachtelung ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Mischsand zugegeben. Die Zugabemenge kann je nach gewünschter Konsistenz variiert werden.

---

#### Verarbeitung

##### Grundierung:

Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Gummischeiber, Rakel, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Verbrauchsmengen kontrollieren. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird ggfs. eine weitere Grundierung oder eine Kratzspachtelung zur Erzielung eines porosen Untergrundes empfohlen. Beachten Sie die Anforderungen, die bei der

nachfolgenden Schicht erforderlich sind, z.B. ist bei Polyurethanbeschichtungen wie **PU 5550** eine Abstreitung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm erforderlich.

Sofern ein Rautiefenausgleich erforderlich ist, kann zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenchluss eine Kratzspachtelung aufgebracht werden. Das hierzu vorgemischte Material wird mit einer Traufel, Kaupp- oder Gummirakel aufgezogen.

Die Konsistenz muss der Untergrundsaugfähigkeit und der Temperatur angepasst werden und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

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 Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen von den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

**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 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, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE90

**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**

<b>CE</b>	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
<b>18</b>	
EP5520-V1-072023	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	Cfl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 5
<b>CE</b>	
<b>1119</b>	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
<b>18</b>	
EP5520-V1-072023	
<b>DIN EN 1504-2:2004</b>	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO <sub>2</sub> -Durchlässigkeit	S <sub>D</sub> > 50m
Wasser dampf-Durchlässigkeit	Klasse III
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Druchlässigkeit	w < 0,1 kg/m <sup>2</sup> *h0,5
Temperaturwechsel-verträglichkeit	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	≥ 2,0 (1,5) N/mm <sup>2</sup>
Brandverhalten	Cfl-s1
Griffigkeit	Klasse III



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 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](http://www.klb-koetztal.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen".