

# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 1276

Vergilbungsarmes, farbloses 2-K-Epoxid-Vergussharz

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1434-70	Eimer-Kombination	5,00 kg	45
AK1434-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1434-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 42
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 38
Verarbeitungszeit	10 °C : 90 Min. 20 °C : 50 Min. 30 °C : 30 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 36 - 48 Std. 20 °C : 24 - 36 Std. 30 °C : 14 - 24 Std.
Härtung	Nach 24 - 36 Stunden begehbar/überarbeitbar bei 20 °C 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 24 - 36 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C oder „frisch in frisch“
Verbrauch	Klarharzsichten: Ca. 5,4 - 26,7 kg/m <sup>2</sup>
Schichtdicke	5 - 25 mm
Verpackung	Eimer-Kombi 5 kg, Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** ist ein niederviskoses, emissionsarmes, 2-komponentiges Epoxidharz, das ausschließlich zur Herstellung von dekorativen Objekten in Verbindung mit Holz (z.B. Tischplatten, Bänke, usw.) eingesetzt werden kann.

Das Bindemittel **KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** ist langsam härtend eingestellt, leicht zu verarbeiten und kann auch in dickeren Schichten von 5 bis 25 mm als Vergussharz eingesetzt werden.

Mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 1276** hergestellte Objekte zeichnen sich durch eine hohe mechanische Beständigkeit und gute Verschleißfestigkeit aus. Das Bindemittel hat eine gute Farbtonstabilität, es ist jedoch wie alle Epoxidharze nicht vollkommen farbtonstabil.

Das Harz weist eine gute Beständigkeit gegen Chemikalien insbesondere wässrige Salzlösungen, verdünnte anorganischen Säuren und Laugen sowie Lösungsmitteln auf. Bei organischen Säuren und starken oxidierenden Stoffen besteht nur bedingte Beständigkeit.

**Einsatzbereich**

- Vergussharz für dekorative Objekte in Verbindung mit Holz in dicken Schichten
- das gehärtete Harz ist zum Drechseln geeignet

**Produktmerkmale**

- farblos, glänzend
- niedrige Viskosität
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- vergilbungssarm

**Technische Daten**

Viskosität - Komponente A+B	150 - 200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte - Komponente A+B	1,07	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1542
Shore-Härte D	75	-	DIN EN 1542

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

**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, sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen sind zu beachten.

**Mischen**

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter restlos in das Harzgebinde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht.

**Wichtig:**

Die Mischzeiten müssen immer gleich sein. Dann komplette Mischung sofort und in gleichbleibendem Arbeitsrythmus verarbeiten.

**Verarbeitung**

Das Bindemittel sollte immer sofort verarbeitet werden, um die Konsistenzveränderung durch den Reaktionsfortschritt gering zu halten. Die optimalen Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen 15 bis 25 °C.

Die Objekttemperatur und Lufttemperatur dürfen während der Härtung 10 °C nicht unterschreiten und/oder 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. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtzeiten sind abhängig von der

Umgebungstemperatur (vgl. Tabelle), bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden die Verarbeitungszeiten stark verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endprodukts auftreten.

---

**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 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, 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 Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
19	
EP1276-V1-022019	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Kunstharzestrichmörtel -Beschichtung für Innen, Aufbau gemäß Produktionformation DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	E <sub>fl</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4



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 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".