

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150

Hochwertiges, lösungsmittelfreies 2-K-Epoxidharz für Dekor- und Industriemörtelbeläge

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1111-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1111-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12
AK1111-06	Fass-Kombination	600,00 kg	0,5

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 2 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 55
Verarbeitungszeit	10 °C : 75 Min. 20 °C : 45 Min. 30 °C : 25 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 20 - 24 Std. 20 °C : 10 - 13 Std. 30 °C : 8 - 10 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Im Nasszustand oder nach Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: Ca. 0,300 - 0,400 kg/m² Mörtelbeläge: Mischung 1 : 8 1,35 kg/m² bei 6 mm Mörtelbeläge: Mischung 1 : 10 1,10 kg/m² bei 6 mm Mörtelbeläge: Mischung 1 : 12 1,00 kg/m² bei 6 mm
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg, Fass-Kombi 600 kg
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150 ist ein niederviskoses Epoxidharz zur Herstellung von dekorativen Reaktionsharz-Belägen aus Color- und Natursanden. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** sorgt bei Mörtelsystemen für leichte Verarbeitbarkeit. Durch die spezielle Zusammensetzung ist das Harz vergilbungssarm eingestellt und besonders für Dekormörtelbeläge geeignet. Darüber hinaus können aber auch Grundierschichten, Ausgleichsschichten und Kratzspachtelungen hergestellt werden. Epoxidharz-Mörtel können üblicherweise im Mischungsverhältnis 1 : 6 bis 1 : 12 mit Quarzsand angemischt werden. Die maschinell gemischten Mörtel weisen eine gute Verteilbarkeit und Glättbarkeit auf. Der Belagseinbau erfolgt üblicherweise durch Handverlegung, kann aber auch maschinell mit Flügelglättern durchgeführt werden. (Geeignete Sandmischungen erfragen Sie bei der KLB Kötztal GmbH, bei eigener Sandmischung Vorversuche durchführen.)

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150 ist ein langsam härtendes Harz und bietet bei Mörtelarbeiten eine ausreichend lange Verarbeitungszeit. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** hat im Vergleich zur Verarbeitungszeit eine ausgewogene Härtungsgeschwindigkeit und kann bei den empfohlenen Verarbeitungstemperaturen nach einem Tag weiter bearbeitet werden. Das Endprodukt ist hart, jedoch nicht spröde und somit ideal im Mörtelverbund.

Das Harz weist gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, Säuren und Laugen sowie Lösungsmittel auf. Bedingte Beständigkeit ist bei organischen Säuren gegeben. Die Temperaturbeständigkeit ist kurzzeitig bei feuchter Wärme bis 80 °C, bei trockener Wärme bis ca. 120 °C gegeben. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** weist eine gute Farbtonstabilität auf, ist jedoch wie alle Epoxidharze nicht vergilbungsfrei. Mörtelbeläge müssen nachträglich zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften mit weiteren Deckschichten versehen werden. Je nach Mörtelzusammensetzung und Anforderungen können hier eine oder mehrere Schichten erforderlich werden. Geeignet hierzu sind die KLB-Produkte **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 179**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E** und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**.

Einsatzbereich

- Hand- und maschinenglättbare Mörtelbeläge in Schichtdicken von 5 bis 15 mm.
- Mörtelbeläge aus Natur- und Dekorsanden.
- Ausgleichsschichten, Unterlagsmörtel und Grundierungen vor der Epoxidharz-Mörtel-Verlegung.
- Grundierungen unter Mörtelbelägen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- besonders für Dekorbeläge
- gute Zwischenschichthaftung
- besonders geeignet für die Handverlegung
- vergilbungsfrei
- frei von lackschädlichen Substanzen
- bewährte Qualität

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	30	N/mm²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	70	N/mm²	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	75	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Enthalten in Systemen

- [System A6 - KLB INDUSTRIAL EP Screed](#)
- [System A7 - KLB DECOR PHARMA EP Screed](#)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: Bfl-s1.
- Prüfung der Peroxidbeständigkeit durch Begasung mit Wasserstoffperoxid über 24 Std.

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 Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton mindestens C20/25, Zementestrich 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 mit Epoxidharzen wird 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. Der Untergrund muss bei der Maschinenglättung ausreichend ebenflächig und grundiert sein. Zur Grundierung kann EP 150 oder ein anderes KLB-Grundierharz eingesetzt werden. Die Grundierung ist mit Quarzsand Körnung 1 bis 2 mm abzustreuen.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. 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 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.

Herstellen von Mörteln: Das Mischen von Kunstharmörteln sollte zur Erzielung einer gleich bleibenden Mörtelqualität generell im Zwangsmischer erfolgen. Hierzu werden die Zusätze in den Mischer gegeben, kurz vorgemischt und anschließend das Harz-/Härter-Gemisch in den laufenden Mischer gegeben. Wichtig: Die Mischzeiten müssen immer gleich sein. Dann komplette Mischung verarbeiten.

Verarbeitung

Die Mörtelmischung sollte immer sofort verarbeitet werden, um die Konsistenzveränderung durch den Reaktionsfortschritt gering zu halten. Dadurch erhält man die gleichmäßigsten Oberflächen, anreagiertes Material ist schwerer verarbeitbar und kann zu veränderten Oberflächenstrukturen und sichtbaren Arbeitsübergängen führen. Das Material wird portionsweise auf den Untergrund gegeben und in gleichmäßiger Schichtdicke, z.B. mit einer Lehre, verteilt. Anschließend erfolgt die Verdichtung und Glättung von Hand oder auch maschinell. Immer „frisch in frisch“ arbeiten, um Ansätze zu vermeiden. Die zu belegenden Arbeitsfelder sind vor Arbeitsbeginn hinsichtlich der Verlegeleistung einzuteilen. Die Mörtelverlegung erfordert eine erfahrene, eingearbeitete Verlegemannschaft. Mörtelbeläge sollten generell versiegelt werden. Die Anzahl der Schichten und Auswahl der Materialien hängt von den Anforderungen und dem Mörtelsystem ab.

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. Wasserbelastung sollte 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 der technischen Eigenschaften des Endproduktes (Oberfläche und Belastbarkeit) 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, 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 und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf die Gebinde 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

CE	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
15	
EP150-V2-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	B _{fl} -s1
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 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. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen".