

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 28 Bauharz

Lösungsmittelfreie 2-K-Epoxidharz-Grundierung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1071-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1071-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12
AK1071-12	Fass-Kombination	590,00 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
Überarbeitbarkeit	Im Nasszustand oder nach Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Std.
Verbrauch	Grundierung: 0,3 - 0,4 kg/m ² pro Auftrag Kratzspachtelung: 0,4 - 0,6 kg/m ² Mörtel: 0,150 - 0,300 kg/m ² je 1 mm Dicke
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg, Fass-Kombi 590 kg
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz ist ein ungefülltes Epoxidharz zur Herstellung von Grundierungen, Kratzspachtelungen und Ausgleichs-Estrichen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz weist gute Benetzungseigenschaften auf, kann hoch gefüllt werden und hat gute Verarbeitungseigenschaften.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz härtet gut und gleichmäßig durch und weist eine gute Haftung zu mineralischen Untergründen auf.

Einsatzbereich

- Grundierungen vor Beschichtungen.
- Kratzspachtelungen zum Rautiefenausgleich.
- Reparatur-, Ausgleichs- und Unterlagsmörtel.
- Montage- und Vergussarbeiten.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)

- sehr wirtschaftlich
- schwundarm
- universell anwendbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- frei von lackschädlichen Substanzen

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 (23 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen bei 60 °C
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	(mit KLB 1 im MV 1 : 8) > 15	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	(mit KLB 1 im MV 1 : 8) > 50	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.

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 Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton 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 wird mit Epoxidharz nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. 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.

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. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde A 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 entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen.

Herstellen von Kratzspachtelungen und Mörteln:

Kratzspachtelung:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz**
0,5 - 0,8 kg **KLB-Mischsand 2/1**

Epoxidharz-Mörtel:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 28 Bauharz**
8,0 - 10,0 kg **KLB-Mischsand 1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach erforderlicher Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

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

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

Epoxidharz-Mörtel: Für Unterlagsmörtel und Reparaturen können Mörtel mit **EP 28 Bauharz** hergestellt werden. Zur Herstellung von sichtbaren Industriemörtelbelägen wird als Spezialharz **EP 150** empfohlen. Die Verarbeitung sofort nach dem Mischen vornehmen. Den Mörtel mit der Latte abziehen und der Glättkelle verdichten und glätten. Werkzeug mit geringen Mengen **VR 24** reinigen.

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 Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtzeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Besondere Hinweise: Von der „Verharzung“ der Estrichfugen/Schnittfugen im Beton mit purem oder mit Stellmittel gefülltem Epoxidharz wird abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab. Die Ausführung sollte immer mit dem KLB-Grundierharz in Kombination mit Quarzsand, z.B. **KLB-Mischsand 1** oder **KLB-Mischsand 2/1**, erfolgen. Hierzu wird empfohlen, mind. 1 bis 3 Gew.-Teile Füllstoff zuzugeben.

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 den Gebinden 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP28-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmötel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _{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".