

KLB-SYSTEM EPOXID EP 99

Wirtschaftliches, lösungsmittelfreies 2-K-Beschichtungsharz zur Eigenfüllung mit KLB-Mischsand 2/1 oder 3/1

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1072-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1072-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 2 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 55
Verarbeitungszeit	10 °C : 55 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 14 - 18 Std. 30 °C : 10 - 14 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 14 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	1,3 - 1,5 kg/m ² Harz (bei 2 mm Schichtdicke) + Zuschläge
Schichtdicke	1,7 - 5,0 mm
Quarzsandzugabe	Empfohlen ab einer Schichtdicke von 2 mm, bis zu 1,5 kg Zuschlag pro 1,0 kg Harz (siehe Mischen)
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch! Bei Abstreubelägen mit KLB-Colorsand CQS-46xx Farbkarte der Colorsande beachten!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 99 ist ein vorformuliertes, 2-komponentiges Epoxidharzbindemittel, das kombiniert mit Zuschlagstoffen zur Herstellung von wirtschaftlichen Beschichtungen für industrielle und gewerblich genutzte Fußböden eingesetzt wird.

Die füllstofffreie Beschichtung wird vor Ort mit **KLB-Mischsand 2/1** oder **KLB-Mischsand 3/1** für die jeweilige Anwendung und Schichtstärke vermischt. Durch die Lieferung einer füllstofffreien Bindemittelkombination lässt sich das Produkt sehr wirtschaftlich füllen. Die Mischung lässt sich leicht mit dem Rakel verarbeiten und ergibt Beschichtungen in einer technisch sehr guten Qualität. Für glatte Beläge wird mit **KLB-Mischsand 2/1** gefüllt. Für Abstreubeläge wird mit **KLB-Mischsand 3/1** gefüllt. Farbige Abstreubeläge werden mit Quarzsand 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm abgestreut und z.B. mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 296 Kopfsiegel** versiegelt. Colorsandabstreubeläge werden mit **CQS-46xx** abgestreut und z.B. mit

KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial oder **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 484** versiegelt.

Die gehärtete Beschichtung weist hohe Härte auf und ist sehr widerstandsfähig gegen die verschiedensten Chemikalien.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 99 ist beständig gegen Wasser, Salze, Salzlösungen, Alkalien und Laugen sowie verdünnte Mineralsäuren wie Salz- und Schwefelsäure. Ebenso gegen Lösungsmittel wie Benzin, Treibstoffe, Fette, Öle, usw. Bedingt beständig bei konzentrierten Mineralsäuren, bei organischen Säuren wie Ameisensäure, Essigsäure und konzentrierter Milchsäure usw. Nicht dauerhaft beständig gegen Chlorkohlenwasserstoffe, Ester, konzentrierter Salpetersäure. Bei besonderen Anforderungen an Beständigkeiten gesonderte Beratung einholen!

Das Beschichtungsharz kann farblos oder farbig geliefert werden. Gesonderte Hinweise zu den Farbtönen beachten!

Einsatzbereich

- Gewerbllich genutzte Flächen mit mittleren mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (2 mm Belag).
- Gewerbllich genutzte Flächen mit hohen mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (3 bis 5 mm Belag).
- Flächen, die erhöhte Anforderungen an Chemikalien- und Nassbeanspruchung haben.
- Grundsichten für Abstreubeläge in Dicken 3 bis 5 mm (Die Ausführung der Decksichten kann mit verschiedenen Produkten erfolgen, je nach Anforderung wie z.B. mit **EP 296 Kopfsiegel** oder **EP 175 Spezial** u. a.).
- Farbige Trägersichten für dekorative, mit Colorsanden abgestreute Beläge und nachfolgenden Versiegelungsschichten, z.B. mit **EP 175 Spezial** und **EP 860** oder **PU 484**.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- sehr wirtschaftlich
- gutes Füllvermögen
- ausgewogene Beständigkeit
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- bewährte Qualität
- abrieb- und verschleißfest

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	750	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,25	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	35	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	80	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	78	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	55	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

Enthalten in Systemen

- System A5 - KLB INDUSTRIAL EP RX Robust
- System A8 - KLB INDUSTRIAL EP Structured
- System G13 - KLB DECOR PU RX ColorQ

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmender Abstrebuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R11/V4, R11/V6, R11/V8, R12/V4, R12/V6, R13/V8 herstellbar.
- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9 und R10 herstellbar.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs.
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Glatte Beschichtung

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie z.B. **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², je nach Untergrund.
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **EP 50, EP 51 RAPID S** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis ca. 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,0 kg/m².
- Aufrakeln der Beschichtung **EP 99**, die mit **KLB-Mischsand 2/1** gefüllt ist, mit der Zahnpachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48), Verbrauch ca. 3,0 bis 3,5 kg/m² bei 2 mm Belagsdicke.
- Optional: Abstreuen mit Siliziumcarbid, Plastorit oder Dekorochips.
- Versiegeln der Oberfläche mit geeigneten Seidenglanz oder Mattversiegelungen wie **EP 705 E, PU 805 E, PU 880** oder **PU 882**.

Farbig versiegelter Abstrebubelag mit Rutschhemmstufe R11/12

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie z.B. **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², je nach Untergrund.
- Bei Bedarf: Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **EP 50, EP 51 RAPID S** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis ca. 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,0 kg/m².
- Aufspachteln von **EP 99** mit der Glättkelle über das Korn, im Mischungsverhältnis **EP 99 : KLB Mischsand 3/1 = 1 : 1,5** Gew.-Teile, Verbrauch ca. 1,5 kg/m² und vollflächig abstreuen mit Quarzsand 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm, Verbrauch ca. 3,5 - 4 kg. Finale Schichtdicke 1,5-2 mm.
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Sand mehr löst.
- **EP 296 Kopfsiegel** oder **EP 296 RAPID** mit dem Gummischeiber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang weiter verteilen. Verbrauch 0,7 bis 0,8 kg/m². Die Verbrauchsmengen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.
- Optional können zusätzlich Versiegelungen zur Mattierung, Verbesserung der Oberflächengüte oder der chemischen Beständigkeit aufgetragen werden.

Colorsand-Abstrebubelag mit Rutschhemmstufe R10/R11/R12

- Optionale Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie z.B. **EP 50, EP 51 Rapid, EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², je nach Untergrund.
- Nivellierende Grundsicht zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, bestehend aus **EP 50** (oder **EP 99**) und **KLB-Mischsand 3/1** im

Mischungsverhältnis ca. 1 : 1,2 bis 1,5 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 1,2 bis 1,5 kg/m² und mit Velours-Walze (8 mm) nachrollen. Bei erhöhten Rautiefen kann 0,3 - 0,5 % **Armierungsfaser VA 1004** (bezogen auf **EP 50**) zugegeben werden, ggf. Verbrauch Mischung erhöhen. Vollflächig abstreuen mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 2,5 - 3,5 kg.

- Bei Bedarf weitere nivellierende Grundschichten, sofern erforderlich. Es muss jede Grundschicht mit Quarzsand abgestreut werden.
- Zwischenschliff nach Härtung und Vorgabe, anschließend absaugen. Hierfür kann eine Einscheiben-Maschine mit Diamantpapier 16 eingesetzt werden, weitere Schritte mit Diamantpapier 24. Diese Methode ist weniger abrasiv, erfordert jedoch mehrmaliges Schleifen im Kreuzgang. Alternativ kann eine geeignete Betonschleifmaschine (z. B. MKS Funke - PDG 5000) mit aggressivem Diamant-Werkzeug (XC Wing Blau K2,5 oder Titan Dry Hybrid K60 oder K120) eingesetzt werden. Dabei ist auf einen zügigen und gleichmäßigen Abtrag zu achten, sodass der Untergrund furchenfrei bleibt.
- Aufspachteln der Trägerschicht mit der Glättkelle über das Korn, im Mischungsverhältnis **EP 99 : KLB Mischsand 3/1** = 1 : 1,2 bis 1,5 Gew.-Teile, Verbrauch 1,2 bis 1,5 kg/m², mit Velours-Walze (8mm) nachrollen und vollflächig abstreuen mit **CQS-46xx**, Verbrauch ca. 2,5 - 3,5 kg.
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Sand mehr löst, sofern sich ein Feinschliff anschließt, muss nicht gesaugt werden.
- Nach Härtung je nach gewünschter Rutschhemmung optionaler Feinschliff mit einer Einscheibenmaschine mit Korn 16 und Korn 24. Durch mehrmaliges Schleifen im Kreuzgang kann die Rutschhemmung von R11 (**CQS 4601 - 4608**) oder R12 (**CQS 4651 - 4658**) auf R10 gesenkt werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass das Korn nicht vollständig abgeschliffen wird und die Bindemittelmatrix freigelegt wird. Nach Absaugen erfolgt die Versiegelung der Fläche. Auf der Fläche sollten helle und saubere Schuhe sowie auch saubere Kleidung getragen werden. Nur mit großer Sorgfalt können optisch ansprechende Flächen erstellt werden.
- Abharzung der Oberfläche mit **PU 484** für System G13 mit **Hartgummispachtel 23 cm** (nach Feinschliff), **Fugbrett** oder **Gummischeiber** und ab R11 nachfolgendes Abwalzen mit einer Velours-Walze (8 mm) zur Erzielung der gewünschten Rutschhemmung, Verbrauch 0,45 bis 0,7 kg/m², je nach gewünschter Rutschhemmung.
- Alternative Abharzung der Oberfläche für System A5 mit **EP 175 Spezial** und nachfolgendes Abwalzen mit einer Velours-Walze (8mm) zur Erzielung der gewünschten Rutschhemmung, Verbrauch 0,55 bis 0,8 kg/m², je nach gewünschter Rutschhemmung.
- Mattierende Schlussversiegelung im System A5 mit **EP 860** mit einer lösemittelbeständigen Velours-Walze (8 mm) im Kreuzgang, Verbrauch 0,15 bis 0,18 kg/m².

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 wie z.B. **EP 50**, **EP 51 RAPID S** und **EP 52 Spezialgrund** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren, durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft, entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen. Zur Verbesserung der Haftung wird die Oberfläche offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg feuergetrocknetem Quarzsand 0,3/0,8 mm abgestreut.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde leerenn. 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 umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“) oder das Zumischen der Zuschläge in einem Zwangsmischer vorzunehmen. Bei Teilentnahme sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen.

Zugabe von Zuschlägen: Je nach Schichtdicken können unterschiedliche Sandzugaben erfolgen, die mit einem Zwangsmischer am besten eingemischt werden.

Empfohlenes Rahmenrezept für glatte Verlaufsbeschichtungen 2 bis 3 mm

1,0 Gew.-Teile **KLB-SYSTEM EPOXID EP 99 (A+B)**
1,2 - 1,5 Gew.-Teile **KLB-Mischsand 2/1**

Verbrauch bei 2 mm: 3,0 - 3,5 kg/m² Mischung
Verbrauch **EP 99** bei 2 mm: 1,3 - 1,5 kg/m²

Empfohlenes Rahmenrezept für Abstreubelag 3 bis 4 mm

1,0 Gew.-Teile **KLB-SYSTEM EPOXID EP 99 (A+B)**
1,2 - 1,5 Gew.-Teile **KLB-Mischsand 3/1**

Verbrauch: ca. 1,2 - 1,5 kg/m² Mischung +
Abstreusand 0,3/0,8 oder 0,7/1,2 mm: 2,5 - 3,5 kg/m²

Die Zugabemenge an Zuschlag hängt von der Schichtdicke, Temperatur und der Sandart ab. Bei dünnen Schichten mehr Quarzmehl verwenden und insgesamt weniger Zuschlag zugeben. Im Zweifelsfall Vorversuche durchführen und Beratung einholen.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rakel oder Zahnpachtel (z.B. **Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48) durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Im Gegensatz zu verarbeitungsfertigen Beschichtungen muss die Verarbeitung schneller erfolgen, um einen Bodensatz zu vermeiden. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 bis 20 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer "frisch in frisch" arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen. Abstreuungen wegen der Entlüftung nicht zu früh vornehmen, optimaler Zeitpunkt bei 20 °C nach 20 bis 30 Minuten. Es ist solange abzustreuen, bis die gesamte Fläche vollflächig besandet ist. Bei zu spätem Abstreuen kann es zu ungleichmäßigem Oberflächenbild und späterer Glatzenbildung kommen.

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 muss 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 beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes 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.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

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

CE	
KLB Kötzthal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP99-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	B _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5



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".

KLB-Colorsand CQS-46xx

Standardfarben Colorsandmischungen für abgestreute RX-Beläge

Farbstabile Colorsandmischungen für dekorative, abgestreute RX-Beläge. Gut streubare Mischungen mit kontrolliertem Verbrauch, schleifbar für Beläge mit Rutschhemmstufen R10, R11 und R12.



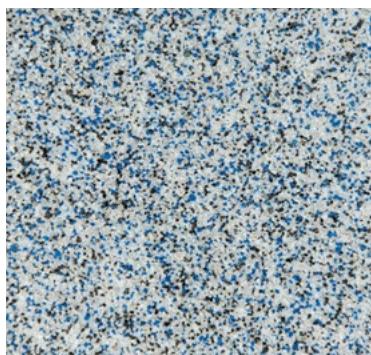
CQS-4601 | 0,3/0,8 mm Basis* weiß
CQS-4651 | 0,7/1,2 mm



CQS-4602 | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau
CQS-4652 | 0,7/1,2 mm



CQS-4603 | 0,3/0,8 mm Basis* mittelgrau
CQS-4653 | 0,7/1,2 mm



CQS-4604 | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau
CQS-4654 | 0,7/1,2 mm



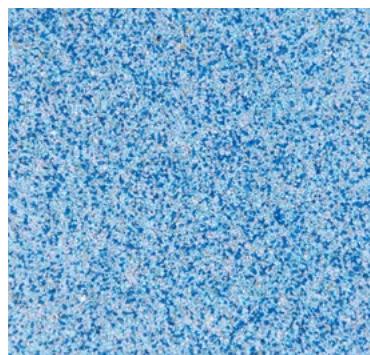
CQS-4605 | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau
CQS-4655 | 0,7/1,2 mm



CQS-4606 | 0,3/0,8 mm Basis* weiß
CQS-4656 | 0,7/1,2 mm



CQS-4607 | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau
CQS-4657 | 0,7/1,2 mm



CQS-4608 | 0,3/0,8 mm Basis* blau
CQS-4658 | 0,7/1,2 mm

*** Basis:**
Farbe der Grundschicht EP 99 oder PU 424

KLB-Colorsand antistatic CQS-47xx AS

Standardfarben Colorsandmischungen für abgestreute, antistatische RX-Beläge

Ableitfähige Colorsandmischungen für abgestreute, dekorative und leitfähige RX-Beläge. Gut abstreubare Mischungen mit kontrolliertem Verbrauch. Schleifbar für Beläge mit Rutschhemmstufen R11 und R10.



CQS-4701 AS | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau



CQS-4702 | 0,3/0,8 mm Basis* mittelgrau



CQS-4703 | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau



CQS-4704 | 0,3/0,8 mm Basis* hellgrau

*** Basis:**
Farbe der Grundschicht EP 99 EL+

Anwendung	Rutschhemmende Beläge im Systemaufbau RX. Produktinformationen beachten!
Standardfarben	Die abgebildeten Mischungen sind Standardfarben. Lieferbar ab Lager, ab einer Menge von 25 kg.
Sonderfarben	Lieferbar ab einer Mindestmenge von 1.000 kg netto. Verlängerte Lieferzeit beachten!
Verpackung	Sack à 25 kg, 40 Sack/Europalette 1.000 kg

Wichtiger rechtlicher Hinweis: Die aufgeführten Muster zeigen den typischen Farbausfall. Abweichungen sind chargenbedingt möglich. Um Farbabweichungen in einer Fläche zu vermeiden, sind diese immer in einer Charge auszuführen. Die vorliegenden Abbildungen können durch die Druckverfahren verfälscht sein. Im Zweifelsfall Originalmuster anfordern. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Es ist unmöglich jeden Einzelfall in den aufgeführten Empfehlungen zu berücksichtigen, deshalb haben die Angaben nur richtungsweisenden Charakter. Im Einzelfall bitten wir Sie eine detaillierte Beratung in unserem Hause einzuholen. 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. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.