



## KLB-SYSTEM EPOXID EP 706 E

Farbige 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung für seidenmatte Oberflächen, emissionsarm gemäß AgBB

### Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2778-70	Eimer-Kombination	5,00 kg	39
AK2778-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	33



### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 2 : 3
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 144
Verarbeitungszeit	15 °C : 65 Min. 20 °C : 60 Min. 30 °C : 45 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 18 - 24 Std. 30 °C : 14 - 18 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,120 - 0,180 kg/m <sup>2</sup> pro Auftrag
Schichten	Auf gleichfarbigen Beschichtungen ist ein Auftrag üblich, bei kritischen Farben oder Farbtonwechsel sind 2 - 3 Aufträge nötig!
Verpackung	Eimer-Kombi 5 kg, Eimer-Kombi 10 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – <b>Vor Frost schützen!</b>

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 706 E** ist eine zweikomponentige und gemäß den AgBB-Prüfgrundsätzen emissionsarme Epoxidharz-Versiegelung.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 706 E** wird zur farbigen, mattierenden Endversiegelung von Reaktionsharz-Belägen eingesetzt. Als Alternative dazu kann **KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E** als farblose Versiegelungsvariante auf Epoxidharzbelägen, z.B. bei Chips-Einstreuungen, eingesetzt werden.

Die Versiegelung ergibt gleichmäßige, seidenmatte Oberflächen, die den Belägen ein gleichmäßiges, schönes Aussehen verleihen. „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen durch die Lichtstreuung der Oberfläche werden deutlich reduziert.

**EP 706 E** kann lösungsmittelhaltige Versiegelungen in vielen Bereichen ersetzen und stellt somit eine verarbeitungsfreundliche und umweltschonende Alternative dar. Die Verarbeitung erfolgt mit der Kurzfloor-Rolle im Kreuzgang. Aufgrund der abgestimmten Trocknung können sehr gleichmäßige Oberflächen erreicht werden.

**EP 706 E** hat auf den verschiedenen Untergründen eine gute Haftung. Die Versiegelung kann deshalb – nach Haftungsprüfung – auch auf Altbelägen eingesetzt werden.

Unter der Bezeichnung **EP 706 E - R10** kann die Versiegelung als Spezialprodukt mit rutschhemmender Oberfläche geliefert werden. Die Versiegelung wurde nach DIN 51130 und BGR 181 geprüft und mit der Rutschhemmkategorie R10 bewertet. Die Epoxidharz-Versiegelung wird mit einer fusselfreien Velours-Rolle verarbeitet und ergibt nach der Härtung eine gleichmäßige Oberfläche mit einer definierten Rutschhemmkategorie von R10.

Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu beständigen, robusten Filmen mit guter Haftung durch. Die vollständig vernetzte Versiegelung ist beständig gegenüber vielen Chemikalien, insbesondere aber gegen Wasser, Salze, verdünnte Säuren und Laugen, Öle sowie auch verschiedene Lösungsmittel.

Die Versiegelung ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchsten Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

**Hinweis:** Versiegelte Oberflächen sind nur bedingt mechanisch belastbar; Flurfördergeräte können Versiegelungsschichten angreifen bzw. zerstören. Der Einsatz ist deshalb nur bedingt geeignet. In Bereichen mit hoher und häufiger Nassbelastung sowie bei Chemikalien können lösungsmittelhaltige Versiegelungen besser geeignet sein.

---

#### Einsatzbereich

- **EP 706 E** wird eingesetzt als deckende Mattversiegelung von hochwertigen Dekor- und Industriebelägen aus Epoxidharzen.
  - Als Mattversiegelung auf wasser dampfdurchlässigen Beschichtungen wie **EP 785 HS**.
  - Als Finish von Belägen aus vergütetem Zement sowie geschliffenen Betonoberflächen nach Grundierung mit **EP 727 E** (Versuchsflächen werden dringend empfohlen).
  - **EP 706 E** kann auf alten Untergründen eingesetzt werden.
- 

#### Produktmerkmale

- dekorative, ansprechende Oberfläche
  - seidenmatt
  - gleichmäßige Oberfläche
  - Total Solid nach GISCODE
  - geprüfte, emissionsarme Qualität
  - umweltschonend
  - geruchsarm
  - einfache Anwendung
  - sehr wirtschaftlich
- 

#### Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	750 - 900	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 45	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 50	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Glanzgrad	35 bei 85°	-	DIN 67530

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

**Enthalten in Systemen**

- **System C1 - KLB LOW-VOC EP Standard**

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

---

**Geeignete  
Beschichtungen**

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **EP 706 E** versiegelt werden:

**EP 200 VF, EP 202, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.**

Bei anderen Beschichtungen ist die Haftung zu prüfen. Durch Anpadden der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

---

**Prüfungen**

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Für **EP 706 E** Rutschhemmung in Kombination mit RHX 75 nach DIN 51130 und BGR 181 in R11 herstellbar.
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Wasserdampfdiffusionsfähig nach DIN EN ISO 7783-2.

**Hinweis:**

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

---

**Untergrund**

Der Untergrund muss trocken und frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagserstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Epoxidharzschicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies bei 20 °C Luft- und Bodentemperatur frühestens nach 12 Stunden und spätestens nach 36 Stunden. Beachten Sie bitte die Hinweise der zu versiegelnden Beschichtung. Werden Versiegelungen zu einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass eine ausreichende Haftung erreicht wird. Auch ausgehärtete Schichten können aufgrund der guten Haftung des Materials versiegelt werden. Voraussetzung ist die gründliche Reinigung und ein Anschliff der Fläche. Werden Altflächen versiegelt, sind Vorversuche zur Sicherstellung der Haftung erforderlich. Wird ein Farbtonwechsel durchgeführt, sind zur Erzielung einer gleichmäßigen Deckfähigkeit mindestens 2 Schichten erforderlich. Schwach deckende Farben wie gelb und weiß können weitere Schichten erfordern.

---

**Mischen**

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente B haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde B leeren. Werden Teilmengen entnommen, sind diese im richtigen Mischungsverhältnis auszuwiegen, nachdem die Einzelkomponenten aufgerührt worden sind. 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“).

**Die Verarbeitungszeit darf maximal 1 Stunde bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen. Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!**

## Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Systemen soll sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einem Rakel mit Zahngummi (Zahnung 1 mm) oder einer fusselfreien Velours-Versiegelungsrolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legen eine, zwei oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials.

Auf größeren Flächen muss eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die Versiegelungsarbeiten sollten in einem abgestimmten Rhythmus ausgeführt werden, der Kreuzgang darf nicht zu spät ausgeführt werden. Auf großen Flächen sollte der Kreuzgang auf der Fläche gewalzt werden, dazu sind stumpfe Nagel- oder Fußballschuhe erforderlich. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und beim Aufrollen auf optimale Verteilung achten. Pfützenbildung vermeiden, da hohe Schichtdicken zur Wolken- und Schleierbildung führen können. Bei Versiegelungsarbeiten auf eine saubere Umgebung achten. Geeignete Versiegelungsrollen verwenden und die Fläche nur mit sauberen Schuhen betreten. Während der Härtung die empfohlenen Trocknungsbedingungen beibehalten! Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss 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. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtzeiten 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 in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

**Besondere Hinweise:** Farbige Produkte sind grundsätzlich chargengleich auf einer Fläche einzusetzen, da geringe Farbtonabweichungen bei verschiedenen Chargen rohstoffbedingt nicht ausgeschlossen werden können. Die Chargennummer ist auf den Gebindeetiketten angegeben. Bei bestimmten Farbtönen, insbesondere bei weißen, gelben und orangen oder pastellen hellen Farbtönen, muss auf die Einhaltung der empfohlenen Schichtdicken geachtet werden, um die Deckfähigkeit zu gewährleisten. Die Versiegelung muss grundsätzlich im gleichen Farbton wie die darunterliegende Beschichtung aufgetragen werden. Bei anderen Farbtonkombinationen ist Beratung einzuhören.

Bei bestimmten Licht- und Witterungseinflüssen und bei längerer und intensiver Nutzung können Farbtonveränderungen, Glanzverlust oder Vergilbungerscheinungen auftreten.

Zur Vermeidung von Abnutzung und Verschleiß müssen bei Drehstühlen/ Bürodrehstühlen oder anderen Rollmöbeln geeignete Stuhlrollen oder Bodenschutzmatten verwendet werden.

---

## Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

**Hinweis:** In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung, z.B. mit PU 805 E, kann dies vermieden werden. Die Produkte der „Clean“-Reihe dürfen nicht transparent versiegelt werden. Gegebenenfalls Beratung einholen.

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

GISCODE: RE20

**Kennzeichnung VOC-Gehalt:**

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

**CE-Kennzeichnung**

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
15	
EP706E/EP706E-R10-V2-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Brandverhalten	E <sub>fl-s1</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 16

**VOC-Gehalte**

Das Produkt entspricht den hohen Anforderungen an niedrige VOC-Gehalte, wie sie im Rahmen des nachhaltigen Bauens gefordert werden. Damit werden die von der EU in der Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) geforderten Grenzwerte weit unterschritten.

	Grenzwert	Tatsächlicher Gehalt	
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente A	< 140	0	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0	%
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0	%
LEED - Komponente A + B	< 100	0	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0	%

(Im Rahmen der Decopaint-Richtlinie wird die einzelne Komponente zur Berechnung herangezogen. Bei den Bewertungssystemen für das nachhaltige Bauen ist immer die Mischung der beiden Komponenten im entsprechenden Mischungsverhältnis ausschlaggebend.)



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