

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 220

Wirtschaftliche, selbstverlaufende, farbige 2-K-Epoxidharz-Beschichtung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1242-47	Eimer-Kombination	12,00 kg	30
AK1242-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 5 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 35
Verarbeitungszeit	10 °C : 55 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 15 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 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 1,4 - 1,6 kg/m ² pro 1 mm Schichtdicke
Schichtdicke	1,0 - 3,0 mm
Quarzsandzugabe	Nicht empfohlen bei Schichtdicken unter 2 mm, über 2 mm bis 30 % je nach Anwendung und Temperatur
Verpackung	Eimer-Kombi 12 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 220 ist eine verarbeitungsfertige, selbstverlaufende 2-K Epoxidharz-Beschichtung für glatte und abgestreute Beschichtungen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 220 hat einen guten Verlauf, gute Glättungseigenschaften und ergibt glatte, glänzende Oberflächen.

Aufgrund der eingestellten Oberflächenspannung eignet sich **KLB-SYSTEM EPOXID EP 220** besonders gut für Beläge mit Abstreunungen von Plasterit, Siliciumcarbid und farbiger **partiColor®-Chips** in satter und offener Abstreunung.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 220 weist eine gute mechanische Beständigkeit auf und ist darüber hinaus beständig gegen Wasser, Salzlösungen, Laugen, verschiedene Säuren sowie Mineralöle, Treibstoffe und verschiedene Lösungsmittel. Werden besondere Beständigkeiten gefordert, bitte Beratung einholen.

Einsatzbereich

- Gewerblich genutzte Flächen mit mechanischer Beanspruchung, geringe Chemikalien- und Dauernassbeanspruchung.
- Glatte und leicht eingestreute Nutzbeläge (Einstreuungen Plastorit oder SIC).
- Farbige Trägerschichten für dekorative, abgechipste Beläge mit nachfolgenden Versiegelungsschichten, z.B. mit **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 882**, **PU 880** mit leichter mechanischer Beanspruchung.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- für SIC/Plastorit-Einstreuungen
- für Dekor-Chipseinstreuungen
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- verarbeitungsfertig
- farbige Oberfläche
- sehr wirtschaftlich

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	1650	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,60	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	40	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	55	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)
Abrieb (Taber Abraser)	40	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9 und R10 herstellbar.
- 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, mittlere Schichtdicke

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², je nach Harz und Untergrund.
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile. Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,3 kg/m².
- Aufspachteln/Rakeln der Beschichtung **EP 220** mit der Zahnpachtel (z. B. **Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48). Verbrauch 2,6 bis 3,0 kg/m² bei ca. 2 mm Belagsdicke.
- Optional: Abstreuen mit Siliziumcarbid, Plastorit oder Dekorchips.
- Versiegeln der Oberfläche mit den geeigneten Seidenglanz- und Mattversiegelungen, wie z.B. **EP 705 E**, **PU 805 E**, **PU 880** oder **PU 882**.

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 ist die Oberfläche offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg/m² feuergetrocknetem Quarzsand 0,3/0,8 mm abzustreuen.

Mischen

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 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. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahme sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Schichten über 2 mm kann bis ca. 30 % Quarzsand 0,1/0,3 mm zugegeben werden.

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. 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. Abstreunungen wegen der Entlüftung nicht zu früh vornehmen, optimaler Zeitpunkt bei 20 °C nach 20 bis 30 Minuten.

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 Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

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: RE55

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	
EP220-V1-102025	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Brandverhalten	E _{ff} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 6



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 Versuchsflächen 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."