

KLB-SYSTEM EPOXID EP 236

2-K-Epoxidharz-Rollbelag mit genoppter Struktur

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1221-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1221-20	Hobbock-Kombination	20,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 6 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 30
Verarbeitungszeit	10 °C : 60 Min. 20 °C : 40 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °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
Verbrauch	Ca. 0,500 - 0,650 kg/m²
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 20 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Anfrage!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 236 ist eine pigmentierte, thixotropierte 2-Komponenten Epoxidharz-Beschichtung für dünne, genoppte Strukturbeläge. Die Konsistenz ist so eingestellt, dass die Oberflächenstruktur leicht mit der Strukturwalze hergestellt werden kann.

Die verarbeitungsfertige Beschichtung wird nach dem Mischen mit der Zahnpachtel A2 auf den Untergrund aufgetragen und mit einer Strukturrolle gleichmäßig strukturiert. Bei dieser Arbeitsweise können hohe Flächenleistungen erreicht werden. Das Produkt eignet sich zur Beschichtung von Boden- und Wandflächen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 236 ergibt optisch ansprechende Boden- und Wandbeschichtungen mit einer strukturierten, glänzenden und porenfreien Oberfläche. Die Beschichtung ist abriebfest und beständig gegenüber leichten mechanischen Belastungen. Durch die Zugabe von 10 bis 15 % Siliziumcarbid können Verschleißfestigkeit und Rutschfestigkeit deutlich verbessert werden.

Die Beschichtung weist gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, Säuren und Laugen sowie Öl und Benzin auf. Bedingte Beständigkeit ist bei verdünnten organischen Säure gegeben. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 236** weist eine gute Farbtonstabilität auf, ist jedoch wie alle Epoxidharze nicht vergilbungsfrei.

- Einsatzbereich**
- Für strukturierte, unifarbe Dünnbeschichtungen mit porenloser Oberfläche.
 - Für Werk-, Lager- und Arbeitsräume mit leichter Belastung.
 - Für Boden- und Wandbeschichtungen.
-

- Produktmerkmale**
- schnelle Verlegbarkeit
 - Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
 - Oberflächen mit Noppenstruktur
 - geeignet auch für senkrechte Flächen
 - gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
 - sehr wirtschaftlich
 - abrieb- und verschleißfest
-

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	thixotrop	-	
Dichte - Komponente A+B	1,60	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	< 1,0	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	45	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	63	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	50	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

- Enthalten in Systemen**
- [System A8 - KLB INDUSTRIAL EP Structured](#)

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 13501-01:2019-05: B_{fl}-s1.
- Dekontaminierbarkeit nach DIN 25415-1: Sehr gut.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

- Belagsaufbau**
- 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 Untergrund.
 - Eingefärbte Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z. B. mit **EP 99, EP 50, EP 51 RAPID S** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteilen. Verbrauch ca. 1,0 kg/m². Um einen gleichmäßigen Farbton zu erhalten, wird empfohlen, 5 bis 10 % Pigment im Beschichtungsfarnton auf das unpigmentierte Harz zuzugeben.
 - Mit der Zahnpeschotel **Zahnleiste A2, EP 236** bei einem Verbrauch von 0,500 bis 0,650 kg/m² auftragen und mit einer mittelporigen Strukturwalze im Kreuzgang gleichmäßig strukturieren.

- Zugabe von 10 bis 15 % Siliziumcarbid, Körnung 0,3/0,8 mm, bei Flächen, die erhöhte Rutsch- und Verschleißfestigkeit aufweisen sollen. Der Verbrauch der Mischung beträgt dann ca. 0,750 bis 0,850 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 z. B. Fette, Öle 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 oder EP 52 Spezialgrund** sind zu beachten. 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 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 pigmentierte 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.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im 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, Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu Mischen („Umtopfen“), um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Verarbeitung

Die frische Mischung portionsweise auf den Boden geben, dann mit der Zahnpeschotel A2 gleichmäßig verteilen. Auf einen gleichmäßigen Auftrag achten. Arbeitsfelder „frisch in frisch“ anarbeiten. Die Strukturierung erfolgt mit einer mittelporigen Strukturwalze im Kreuzgang. Die Walze mit gleichmäßigem Druck mehrfach über die Fläche führen, bis die gewünschte gleichmäßige Struktur erreicht ist. Es kann auf der Fläche mit stumpfen Nagelschuhen gearbeitet werden. Die Auftragsmenge muss sorgfältig dosiert sein. Bleibt zu viel Material liegen, zeigt sich dies durch Rollspuren. Die Strukturwalze nicht zum Auftragen verwenden.

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 in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes eintreten.

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, der Betriebssicherheitsverordnung und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf dem 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP236-V1-122025	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR7	
Brandverhalten	Bfl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 7



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 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".