

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 85 Fein

Verarbeitungsfertiger, feinkörniger, standfester 2-K-Epoxidharz-Mörtel für Hohlkehlen und Reparaturen

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK8803-14	Eimer	15,00 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 4,5
Verarbeitungszeit	10 °C : 70 Min. 20 °C : 40 Min. 30 °C : 25 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 14 - 20 Std. 20 °C : 8 - 10 Std. 30 °C : 5 - 7 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 8 - 10 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 1,9 kg/m ² /mm Hohlkehlen: Ca. 1,8 - 3,5 kg/lfm.
Schichtdicke	Ab 0,5 mm
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein ist ein standfester, 2-komponentiger Reparatur-Epoxidharzmörtel, vorwiegend zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen. Darüber hinaus zur Verfüllung von Ausbrüchen, Fehlstellen, Löchern sowie zur Herstellung von Ausgleichschichten und Anrampungen, wenn eine standfeste Masse gefordert ist, auch vor nachfolgenden Beschichtungsarbeiten.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein wird als leicht verarbeitungsfertige, standfeste Mörtelmasse in abgestimmten Komponenten geliefert. Das Produkt zeichnet sich durch eine schwundfreie, schnelle Härtung aus.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein kann auf Grund der feinkörnigen Zusammensetzung auf Null ausgezogen werden. Es entstehen porenlose Oberflächen, die unproblematisch in der Überarbeitung sind. Die geschmeidige, standfeste Einstellung eignet sich besonders für Hohl- und Dreieckskehlen. Das aufwendige Mischen vor Ort entfällt.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein bietet als verarbeitungsfertiges Produkt den Vorteil einer bleibenden Konsistenz und Qualität. Dadurch ist eine einfache und schnelle Verarbeitung möglich, die gleichmäßig ansprechende Kehlen gut modellieren lässt.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 85 Fein eignet sich auf dimensionsstabilen Untergründen wie Beton C 20/25 oder Zementestrich CT-C35-F5 (ZE 30) usw. Das

Produkt weist nach vollständiger Aushärtung eine hohe Druckfestigkeit auf und eignet sich für alle üblichen Anwendungen von Industrie- und Gewerbefußböden.

Einsatzbereich

- Zur Herstellung von dichten Hohl- und Dreieckskehlen.
- Standfester Reaktionsharzmörtel für Reparaturen bei Betonböden und Estrichen vor Beschichtungsarbeiten.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- verarbeitungsfertig
- dichte Oberflächen
- universell anwendbar
- standfeste Einstellung
- frei von lackschädlichen Substanzen
- für Sanierungen und Reparaturen

Technische Daten

Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,88	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Biegezugfestigkeit	30	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	75	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	83	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Belagsaufbau

- Untergrund mechanisch vorbereiten, lose und mürbe Teile durch Stemmen, Schleifen oder Kugelstrahlen entfernen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID** mit Gummirakel oder Rolle, bei kleinen Flächen auch „nass in nass“. Bei Bedarf absanden der Grundierung im Unterschuss.
- Anbringen der Kehlen bzw. Aufspachteln von **EP 85 Fein**, verdichten und glätten.
- Nachfolgender Beschichtungsaufbau je nach Anforderung durch die Beschichtung.

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. Die Hinweise der Produktdatenblätter, der eingesetzten Produkte und der Fachverbände, wie z. B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/ U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Zur Beschichtung geeignet ist Beton (mindestens C20/25) und Zementestrich mindestens CT-C35-F5 (ZE 30), sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharzoberflächen überarbeitet, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente 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 entsteht.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen auf dem vorbereiteten Untergrund. Den Mörtel auf dem Untergrund verteilen, mit der Latte oder Glättkelle abziehen, verdichten und glätten. Bei Kehlen das Material in der Ecke ausreichend vorlegen und mit geeignetem Werkzeug abziehen und verdichten. Eine gute Verdichtung ist zur Erzielung der Druckfestigkeit notwendig. Werkzeug kann mit geringen Mengen **VR 24** zwischengereinigt werden.

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 auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den 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.

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: RE30

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.



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-koetzal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."