



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 742 E

Seidenmatte, emissionsarme, farbige 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2798-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 5
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 4
Verarbeitungszeit	15 °C : 50 Min. 20 °C : 40 Min. 30 °C : 30 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	Ca. 0,200 - 0,250 kg/m ²
Schichten	Üblicherweise 2 Schichten
Schichtdicke	0,2 - 0,4 mm
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, ab 10 kg in Sonderfarbtönen lieferbar!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E ist eine seidenmatte, wasseremulgierte, emissionsarme 2-K-Epoxidharz-Versiegelung, die ab einer Menge von 10 kg in Standard- und Sonderfarben lieferbar ist. Das Produkt ist nach dem AgBB-Schema geprüft und EMICODE® EC 1^{PLUS} zertifiziert und für Aufenthaltsräume geeignet.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E ist als Versiegelung universell einsetzbar und hat eine gute Haftung auf verschiedenen Untergründen wie Beton, Zementestrich, Magnesiaestrich und Gussasphalt und kann auch zur Überarbeitung von alten Untergründen verwendet werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E lässt sich leicht mit einem Veloursroller verarbeiten und ergibt in zwei Auftragsschichten eine haltbare und optisch hochwertige Fußbodenversiegelung, die eine gute Beständigkeit gegenüber Salzlösungen, verdünnten Säuren und Laugen sowie Motoren- und Heizöl aufweist.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E ist angenehm und umweltschonend zu verarbeiten. Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem zähhaften, beständigen, weitgehend abriebfesten Film, der physiologisch

unbedenklich ist, aus. Die Wasserdampfdiffusionsfähigkeit ermöglicht auch die Versiegelung von zementären Untergründen, die noch nicht die Ausgleichsfeuchte erreicht haben.

Hinweis: Wegen eines farbtönenabhängigen Glanzgradunterschiedes von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 742 E** und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** dürfen Flächen oder auch Anschlussflächen nur mit dem gleichen Produkt durchgeführt werden.

Einsatzbereich

- **EP 742 E** wird eingesetzt als Versiegelung von Beton, Zement-, Anhydrit- und Gussasphalt-Estrichen sowie auch Magnesiaestrichen.
- Als Versiegelung auf wasserdampfdiffusionsfähigen Beschichtungen wie z.B. **EP 785 HS**.
- Für Versiegelungen und Dünnbeläge im Innenbereich wie z.B. leicht beanspruchte Gewerbe- und Industrieflächen, Keller, Garagen, Stauräume usw.
- Zur Überarbeitung von alten Kunstharzflächen nach entsprechender Vorbereitung.
- Senkrechte Wand- und Deckenflächen.

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
- EMICODE® EC 1PLUS zertifiziert
- Total Solid nach GISCODE
- geruchsarm
- umweltschonend
- wasserdampfdiffusionsfähig
- sehr hohe Haftung
- einfache Anwendung
- gleichmäßige Oberfläche
- seidenmatt
- hohe Deckkraft

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	600 - 700	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 60	-	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,25	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 70	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Glanzgrad	15 - 25 bei 85°	-	DIN 67530
Diffusionswiderstandszahl	3100	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	(0,5 mm) 1,6	m	DIN EN ISO 7783-2

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

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **EP 742 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:

- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 bzw. DIN EN 16165 in R11 V4 oder R12 V4 herstellbar.
- Rutschhemmung nach DIN EN 16165 in R10 herstellbar.
- Zertifiziert emissionsarm nach EMICODE® EC 1^{PLUS}-Label. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Ausreichend ebenflächige, saugfähige, mineralische Untergründe

- Untergrund schleifen und gründlich absaugen.
- Stark saugfähige Untergründe und schwache Untergründe sind vorher mit **EP 727 E** zu grundieren, Verbrauch ca. 0,120 bis 0,200 kg/m².
- Darauf erfolgt die Versiegelung mit **EP 742 E** in Schichten mit einer Velours-Rolle, Verbrauch je Schicht ca. 0,200 bis 0,250 kg/m². Zwischentrocknung nach der ersten Schicht, je nach Temperatur ca. 18 bis 24 Stunden. Die 1. Versiegelungsschicht kann dabei mit bis zu 5 % Wasser verdünnt werden.

Nicht ausreichend ebenflächige, saugfähige, mineralische Untergründe mit gestrahlter oder rauer Oberfläche

- Untergrund muss sauber und mechanisch vorbereitet sein.
- Untergründe mit erhöhter Rautiefe können mit einer Kratzspachtelung aus **EP 57** und **KLB-Mischsand 2/1**, Mischungsverhältnis 1 : 0,5 bis 0,8 Gew.-Teile kratzgespachtelt werden, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,0 kg/m².
- Darauf erfolgt die Versiegelung üblicherweise in zwei Schichten mit **EP 742 E** und einer Velours-Rolle, Verbrauch je Schicht ca. 0,200 bis 0,250 kg/m². Zwischentrocknung nach der ersten Schicht, je nach Temperatur ca. 18 bis 24 Stunden. Die 1. Versiegelungsschicht kann dabei mit bis zu 5 % Wasser verdünnt werden.

Nicht saugfähige Untergründe wie z.B. Kunstharzbeläge

- Untergrund gründlich reinigen, anschleifen und gründlich absaugen.
- Darauf erfolgt die Versiegelung in Schichten mit **EP 742 E** mit einer Velours-Rolle, Verbrauch je Schicht ca. 0,200 bis 0,250 kg/m². Zwischentrocknung nach der ersten Schicht, je nach Temperatur ca. 18 - 24 Stunden. Die 1. Versiegelungsschicht kann dabei mit bis zu 5 % Wasser verdünnt werden.

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 oder Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, wie die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Untergründe sind mechanisch vorzubereiten. Beim Versiegeln eignet sich besonders Diamantschleifen. In diesem Fall ist es wichtig, dass eine glatte Oberfläche ohne schwachhaftende Bestandteile vorliegt. Optimal zur Untergrundvorbereitung eignet sich Kugelstrahlen, wobei ein rauerer Untergrund entsteht, der einen zusätzlichen Rautiefenausgleich erforderlich macht. Es empfiehlt sich hierbei eine Kratzspachtelung mit **EP 57** oder **EP 50** mit **KLB-Mischsand 2/1**, Mischungsverhältnis 1 : 0,5 bis 0,8 Gew.-Teile. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharzoberflächen versiegelt, 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 B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härter-Gebinde B 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. Wird mit Wasser verdünnt, sind erst die Komponenten A + B vollständig zu mischen. Im Anschluss erst Wasser zugeben und nochmals vollständig homogenisieren. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Die Verarbeitungszeit darf maximal 40 Minuten bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen.

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Produkten sollte das Material sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einer fusselfreien Velours-Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfachauftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass mehrere Personen die Verarbeitung vornehmen. Dabei legen eine 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 sollte eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen des Versiegelungsmaterials eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung des Materials achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da sonst Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten 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 als 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Es ist zu berücksichtigen, dass durch die Abtrocknung der Versiegelung ein Anstieg der Luftfeuchte erfolgt, deshalb nicht in kritischen Luftfeuchtebereichen versiegeln. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung und 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 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 einzuholen.

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

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

Besonders in den ersten 7 d ist die Versiegelung ab dem Zeitpunkt der Begehrbarkeit vor Schmutzeintrag (z.B. durch Begehen der Fläche mit Überziehschuhen oder

entsprechend sauberem Schuhwerk) oder mechanische Beschädigungen noch zu schützen, ein Abdecken mit einem weichmacherfreiem Vlies wird frühestens nach 7d empfohlen.

Reinigung

Zur Reinigung 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.

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	
20	
EP742E-V2-012020	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 6

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