



KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super

Wasserbasierte, VOC-arme, AgBB-konforme 2-K Epoxidharz-Grundierung und Bindemittel für Kratzspachtelung, mit sehr breitem Haftungsspektrum auf verschiedenen Untergründen (Metall, Keramik u.a.m.). Zertifiziert nach EMICODE EC1 Plus.

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2803-92	Kombi-Dose	0,90 kg	240
AK2803-60	Gebindekombination	9,00 kg	30
AK2803-27	Gebindekombination	27,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 8
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 21 : 100
Verarbeitungszeit	10 °C : 40 Min. 20 °C : 35 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 12 - 16 Std. 20 °C : 8 - 12 Std. 30 °C : 6 - 8 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härnungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: Ca. 0,200 - 0,400 kg/m ² Kratzspachtelung: Ca. 0,800 - 0,900 kg/m ² Mörtel: Ca. 0,800 - 0,900 kg/m ²
Verpackung	Dosen-Kombi 0,9 kg, Eimer-Kombi 9 kg, Hobbock-Kombi 18 kg
Farbton	milchig trüb, opak trocknend
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super ist eine haftstarke, emissionsarme, 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Grundierung und Bindemittel zur vielseitigen Anwendung als Grundierung, Kratzspachtelung und Mörtelbindemittel, wasserdampfdiffusionsfähig.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super wird verwendet als Grundierung vor dem Auftragen von wasserdampfdiffusionsfähigen Beschichtungen und Versiegelungen. In Kombination mit Quarzsand 0,1/0,3 mm oder 0,3/0,8 mm kann das Produkt zusätzlich als Kratzspachtelung und mit der Beschichtung **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** zur Erstellung von wasserdampfdiffusionsfähigen Beschichtungen eingesetzt werden. In Kombination mit **KLB Mischsand 1** können Mörtel zur Reparatur von Fehlstellen, Löchern und Ausbrüchen hergestellt werden.

Darüber hinaus hat die Grundierung eine sehr gute Haftung auf verschiedenen Metallen wie Edelstahl, Stahl, Kupfer, Aluminium, Messing u.a.m. sowie auch auf Fliesen und anderen Keramikbelägen und kann somit als Grundierung vor nachfolgenden Beschichtungen eingesetzt werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super wird vorwiegend dann verwendet, wenn dampfdichte Grundierungen ungeeignet sind. Besonders bei unzureichend trockenen bzw. erdreich-berührten und feuchtigkeitsempfindlichen Untergründen wie z.B. frischem Beton, Magnesia-Belägen, unzureichend feuchtigkeitsgeschützten Betonplatten und ähnlichen Untergründen eignet sich **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super** als Grundierung oder Kratzspachtelung in Kombination mit wasserdampfdurchlässigen Beschichtungssystemen **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS**.

KLB System EP 724 Haftgrund Super kann bei Ausschluss von aufsteigender Feuchtigkeit auch als Grundierung bei dampfdiffusionsdichten Beschichtungen auf Epoxidharz- oder Polyurethanbasis eingesetzt werden. Dabei ist auf eine ausreichende Härtings- und Trocknungszeit, vor der Überbeschichtung zu achten. Zur Herstellung rutschhemmender Abstreubeläge, für leichte und mittlere Beanspruchung, kann das Bindemittel als Grundschicht eingesetzt werden.

Das Produkt härtet nach Abtrocknung des enthaltenen Wassers durch chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film. Durch die penetrationsfähige Einstellung wird der Untergrund gut benetzt, wodurch eine gut haftende Grundlage für nachfolgende Schichten entsteht. Die Saugfähigkeit wird reduziert, Staub wird gebunden und durch eine nachfolgende Spachtelung entsteht eine glatte, geschlossene Oberfläche, z. B. für Beschichtungen.

Zur Erzielung einer verarbeitbaren Konsistenz muss dem gemischten Bindemittel Wasser entsprechend der Anwendung zugegeben werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E härtet innerhalb von 8 - 12 Stunden zur Überarbeitung durch. Das Ende der Topfzeit ist nicht sichtbar. Das Produkt ergibt einen harten Film, der physiologisch unbedenklich ist.

Das gehärtete Produkt ist beständig gegen Wasser, wässrigen Salzlösungen, verdünnte Säuren und Laugen. bedingt beständig gegenüber Lösemitteln.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ und EMICODE® EC 1^{PLUS} zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchste 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.

Einsatzbereich

- Grundierung und Kratzspachtelung für **EP 785 HS**, auch bei erhöht feuchten Untergründen.
- Geeignet auf mineralischen Untergründen, wie Beton, Zementestrich sowie auch auf Magnesiabelägen.
- Haftgrund für metallische Untergründe wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer. Nicht geeignet bei verzinkten Blechen und Titanzink.
- Haftbrücke für vorbereitete Altbeschichtungen.
- Als Grundierung und Kratzspachtelung für Fliesen und keramische Oberflächen.
- Als Haftbrücke für 3-K-Epoxid-Zement-Ausgleichsschicht **EC 610 C** und darauf als Grundierung bei nachfolgender Beschichtung.
- Grundierung bei Wandbeschichtungen mit **PU 662**.
- Grundierung/Bindemittel für leicht bis mittelbeanspruchbare Abstreubeläge.
- In Kombination mit dampfdichten Beschichtungen, nur auf dauerhaft trockenen Untergründen.

Produktmerkmale

- geprüfte, emissionsarme Qualität
- EMICODE® EC 1PLUS zertifiziert
- Total Solid nach GISCODE
- einfache Anwendung
- sehr hohe Haftung

- wasserdampfdiffusionsfähig
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- umweltschonend

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	4500 - 6500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 80	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,80	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	78	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Flammpunkt	nicht brennbar	-	DIN 51755

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach Emissioncode EMICODE® EC 1^{PLUS}. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Belagsaufbau

Glatte Beschichtung mit EP 785 HS auf Beton

- Untergrund kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 724 E** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,400 kg/m².
- Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **EP 724 E** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Stützkorn Quarzsand 0,3/0,8 mm mit der Glättkelle, Verbrauch ca. 0,6 bis 0,8 kg/m² (Mischung). Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- Beschichtung mit **EP 785 HS** oder leitfähiger Beschichtungsaufbau mit **EP 799 Ableitgrund** und **EP 785 EL+**.

Haftbrücke für EC 610 C

- Untergrundvorbereitung bei rauen, abgenutzten und kontaminierten Untergründen durch Fräsen und nachträgliches Kugelstrahlen.
- Andere ausreichend stabile Untergründe können durch Kugelstrahlen oder auch durch Diamantschleifen vorbereitet werden. Anschließend sorgfältig absaugen.
- Bei Estrichen ist sicherzustellen, dass die Masse nicht in die Randfugen läuft. Randdämmstreifen sind anzubringen, auch an Einbauten.
- Grundieren mit der Spezialgrundierung **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,400 kg/m² bei normal saugfähigen Untergründen. Der Untergrund darf nicht mehr saugfähig sein, ggf. mehrmals grundieren.
- Nach Begehbarkeit erfolgt der Auftrag von **EC 610 C** in einer Schichtdicke ab mind. 3 mm; Verbrauch: ca. 6 kg/m² bei 3 mm und ca. 2 kg/m² für jede weitere 1 mm Schichtdicke mit dem Stiftrakel. Zeitnah entlüften mit der Stachelwalze.
- Nach Begehbarkeit bzw. nach 15 bis 24 Stunden muss auf **EC 610 C** eine Grundierung aus **EP 724 E Haftgrund Super**, unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, für die nachfolgende Beschichtung aufgetragen werden, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,300 kg/m². Bei eventuell vorhandenen Poren in der Oberfläche wird alternativ eine Kratzspachtelung mit **EP 724 E** unter Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Stützkorn Quarzsand 0,3/0,8 mm mit der Glättkelle aufgetragen, Verbrauch ca. 0,6 bis 0,8 kg/m² (Mischung)

- Nach Härtung kann innerhalb von 3 Tagen eine Endbeschichtung wie z.B. **EP 216 Universal**, **PU 420**, **PU 410** aufgebracht werden. Beachten Sie hier die Hinweise in der jeweiligen Produktinformation.
- Alternativ sind bei reduzierter Beanspruchung auch Versiegelungen wie z.B. **EP 742 E** möglich, diese können direkt nach 15 bis 24 Stunden auf einen porenfreien Belag aus **EC 610 C** aufgetragen werden
- PMMA-Beläge können nicht direkt aufgebracht werden! Bei Bedarf Beratung einholen!
- Zur Herstellung von Abstreubelägen siehe Produktinformation **EC 610 C**.

Haftbrücke für EC 633 C

- Untergrundvorbereitung bei rauen, abgenutzten und kontaminierten Untergründen durch Fräsen und nachträgliches Kugelstrahlen.
- Andere ausreichend stabile Untergründe können durch Kugelstrahlen oder auch durch Diamantschleifen vorbereitet werden. Anschließend sorgfältig absaugen.
- Bei Estrichen ist sicherzustellen, dass die Masse nicht in die Randfugen läuft. Randdämmstreifen sind anzubringen, auch an Einbauten.
- Grundieren mit der zugehörigen Systemgrundierung **EC 940 Grund**. Verbrauch ca. 0,180 bis 0,250 kg/m² bei normal saugfähigen Untergründen.
- Der Untergrund darf nicht mehr saugfähig sein, ggf. nochmals grundieren. Die Trocknungszeit bis zur Begehbarkeit beträgt je nach Saugverhalten ca. 1 Stunde, abhängig von der Temperatur und der rel. Luftfeuchte.
- Alternativ (insbesondere bei erdberührter Bodenplatte): Grundieren mit **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 53 Spezialgrund AgBB**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m² und Vollabstreuung mit Quarzsand 0,7/1,2 mm, Verbrauch ca. 2 bis 3 kg/m². Bei sehr rauen oder porigen Untergründen erfolgt ggf. ein Auftrag einer weiteren Grundierungsschicht, diese dann mit Quarzsand 0,7/1,2 mm absanden, Verbrauch ca. 2 bis 3 kg/m².
- **Wichtiger Hinweis: EP 724 E Haftgrund Super** eignet sich nicht als Haftbrücke/Grundierung unterhalb von **EC 633 C**.
- Nach ausreichender Trocknung der Grundierung erfolgt das Aufrakeln des Fließmörtels **EC 633 C** mit der Stiftrakel in der gewünschten Schichtstärke. Verbrauch: ca. 6,5 kg/m² (Frischmörtel) bei einer Schichtdicke von 3 mm, bei dickeren Schichten erhöht sich der Materialbedarf.
- Nach 8 bis 16 Stunden grundieren mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,400 kg/m².
- Optional: Sofern die Oberfläche nicht porenfrei hergestellt werden konnte, wird eine porenschließende Kratzspachtelung mit **EP 724 E** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Stützkorn Quarzsand 0,3/0,8 mm mit der Glättkelle, Verbrauch ca. 0,6 bis 0,8 kg/m² (Mischung) empfohlen.
- Nach Härtung von 8 bis 16 Stunden kann die grundierte bzw. kratzgespachtelte Oberfläche nachfolgend beschichtet werden.
- Geeignet sind **EP 202**, **EP 216 Universal**, **EP 785 HS**, **PU 420**.
- Auf leicht belasteten Flächen (geeignet für Brandklasse A2_i) kann alternativ eine Versiegelung mit **EP 742 E** in zwei Schichten aufgerollt werden. Verbrauch: ca. 0,18 bis 0,25 kg/m² je Versiegelungsschicht.
- Zur Herstellung von Abstreubelägen siehe Produktinformation **EC 633 C**.

Haftbrücke bei Fliesen und keramischen Belägen

- Untergrund reinigen, gegebenenfalls mit Grundreiniger entfetten.
- Untergrund schleifen (Diamant), bis die Oberfläche matt geschliffen ist.
- Aufbringen der Grundierung **EP 724 E** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,2 bis 0,4 kg/m².
- Nach Erhärtung kann ein Beschichtung auf Basis **EP 785 HS** oder **EP 216 Universal** aufgetragen werden.

Haftbrücke bei metallischen Untergründen

- Untergrund reinigen, gegebenenfalls mit Grundreiniger entfetten.
- Untergrund strahlen oder schleifen (Diamant), bis die Oberfläche matt geschliffen ist.
- Aufbringen der Grundierung **EP 724 E** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,15 bis 0,3 kg/m².

- Nach Erhärtung kann eine Beschichtung auf Basis **PU 405**, **PU 410**, **PU 420** oder **PU 421** direkt aufgetragen werden.

Wichtiger Hinweis: Mit der Grundierung **EP 724 E** kann nach einer Härtingszeit von mindestens 16 bis max. 48 Stunden (bei 20 °C), ohne Absandung, direkt mit **PU 405**, **PU 410**, **PU 420** oder **PU 421** beschichtet werden. Höhere Luftfeuchtigkeit und schlechter Luftaustausch können längere Wartezeiten erforderlich machen.

Rutschhemmender Abstreubelag

- Untergrund durch Kugelstrahlen vorbereiten und absaugen.
- Grundieren mit **EP 724 E** unter Zugabe von 10 - 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 - 0,400 kg/m².
- Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **EP 724 E** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Stützkorn Quarzsand 0,3/0,8 mm mit der Glättkelle, Verbrauch ca. 0,6 - 0,8 kg/m² (Mischung). Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- Aufbringen einer Grundschiicht mit **EP 724 E** und Zugabe von 5 % Wasser und 15 % Quarzsand 0,3/0,8 mm oder 0,7/12 mm, Aufbringen der Grundschiicht mit der Traufel durch Abziehen über Korn, Verbrauch für ca. R11 ca. 1,3 - 1,5 kg/m² Verbrauch für ca. R12 ca. 1,6 - 1,8 kg/m²
- Vollflächig abstreuen mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 4,0 - 6,0 kg/m².
- Nach Erhärtung den überschüssigen Sand abkehren, abstoßen oder sorgfältig absaugen bis sich keine Sandkörner mehr lösen.
- Aufbringen der Kopfversiegelung mit **EP 216 Universal**, alternativ **EP 5570** oder **PU 5580** mit dem Gummischieber, im Kreuzgang abrollen und gleichmäßig verteilen. Verbrauch: ca. 0,55 - 0,75 kg/m².
- Alternativ **EP 742 E/EP 752 E** als diffusionfähige Variante. Verbrauch: ca. 0,5 - 0,7 kg/m². Auftragen mit dem Gummischieber und mit der Velours-Walze gleichmäßig verteilen.

Aufbau bei dichten Epoxidharz- und Polyurethan-Beschichtungen

- Als Untergrund geeignet sind Beton, Zementestrich, keramische Beläge (ohne rückseitige Durchfeuchtung).
- Untergrund Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 724 E** unter Zugabe von 10 - 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 - 0,400 kg/m².
- Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **EP 724 E** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Quarzsand 0,3/0,8 mm als Stützkorn mit der Glättkelle, Verbrauch ca. 0,6 - 0,8 kg/m² (Mischung). Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- Alternativ bei weiterem PU-Aufbau erfolgt nach entsprechender Härtingszeit eine Kratzspachtelung mit **PU 421** unter Zugabe von ca. 20 - 30 % Quarzsand 0,1/0,3 mm, Verbrauch ca. 0,8 - 1,0 kg/m².
- Beschichtung mit **EP 216 Universal** oder **EP 202**, alternativ **PU 405**, **PU 410**, **PU 420** oder **PU 421**.

Nach Kratzspachtelung mit **EP 724 E** kann nach einer Härtingszeit von mindestens 16 bis max. 48 Stunden (bei 20 °C) mit oben angegebenen Beschichtungen ohne Absandung überarbeitet werden. Während der Härtung für ausreichende Belüftung sorgen.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, oberflächentrocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. 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 sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen

Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb generell eine Grundierung und anschließende Kratzspachtelung vor dem Aufbringen von selbst verlaufenden Beschichtungen empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert/ gespachtelt worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine intensive Reinigung durchgeführt werden. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Metallische Untergründe sind mit Grundreiniger oder geeignetem Lösungsmittel zu entfetten. Danach werden die Oberflächen angeschliffen und unverzüglich grundiert.

Fliesen und keramische Beläge müssen frei von festhaftenden Bestandteilen sein. Unter den Belägen muss es ausreichend trocken sein.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde 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, weißliche Emulsion entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals mit der notwendigen Wassermenge je nach Anwendung kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Empfohlene Mischungen:

Grundierung:

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,9 - 1,40 kg Wasser

Kratzspachtelung:

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,5 kg Wasser
1,8 kg **Quarzsand 0,1/0,3 mm**
0,45 kg **Quarzsand 0,3/0,8 mm** (optional)

Grundsicht für Abstreubeläge:

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,45 kg Wasser
1,35 - 1,8 kg Quarzsand 0,3/0,8 mm

Epoxidharz-Mörtel:

9,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E**
0,8 - 1,1 kg Wasser
40 - 45 kg **KLB-Mischsand 1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird das Wasser untergemischt und danach der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit.

Die Verarbeitungszeit darf nicht überschritten werden (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“).

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Grundierung: Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit einer Nylon-Rolle oder Gummischieber, anschließend wird nachgewalzt.

Das Material in einer gleichmäßig dünnen, geschlossenen Schicht auf den Untergrund auftragen. Pfützenbildung und ungleichmäßige Schichtdicken vermeiden. Bei starker Saugfähigkeit oder porigen Untergründen wird eine weitere Auftragsschicht empfohlen.

Kratzspachtelung: Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung aufgebracht. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz muss der Untergrundsaugfähigkeit angepasst werden und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

Grundsicht für Abstreubeläge: Für Abstreubeläge Herstellung einer geeigneten Grundsicht mit **EP 724 E** nach erfolgter Kratzspachtelung. Diese kann mit der Traufel über Korn, oder Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden.

Epoxidharz-Mörtel: Für Reparaturen können Mörtel mit **EP 724 E** hergestellt werden. Zur Herstellung von Industriebelägen wird als Spezialharz **EP 150** oder **EP 158** empfohlen. Die Verarbeitung ist sofort nach dem Mischen vorzunehmen. Den Mörtel mit einer Latte abziehen, mit der Glättkelle verdichten und glätten.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Während der Härtung für eine gute Belüftung der Fläche sorgen. Zugluft vermeiden! 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 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.

Reinigung

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

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 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: 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	
EP724E-V1-062020	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _r -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 4

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	2,4	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0,011	%
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0,011	%
LEED - Komponente A + B	< 100	2,1	g/l
Minergie ECO® - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0,011	%

(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-koetzta.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."