



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 727 E

Schnellhärtende 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Grundierung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2775-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK2775-25	Hobbock-Kombination	25,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 3
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 320
Verarbeitungszeit	15 °C : 40 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	15 °C : 5 - 7 Std. 20 °C : 3 - 4 Std. 30 °C : 2 - 3 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 0,120 - 0,200 kg/m ² pro Auftrag
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 25 kg
Farbton	Farblos
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E ist eine zweikomponentige, verarbeitungsfertige und schnelltrocknende Epoxidharz-Emulsion, die ohne Verwendung von Lösungsmitteln hergestellt wird. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** wird verwendet als Grundierung vor dem Auftragen von wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen und Versiegelungen. In Kombination mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** und der Beschichtung **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** können wasserdampfdurchlässige Beschichtungen erstellt werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E wird vorwiegend dann verwendet, wenn dampfdichte Grundierungen ungeeignet sind. Dies ist erforderlich bei Beschichtungen mit wasserdampfdurchlässigen Systemen, z.B. bei noch zu feuchtem, frischem Beton, feuchtempfindlichen Magnesia und ähnlichen Untergründen.

Das Produkt härtet durch Trocknung des enthaltenen Wassers und anschließender chemischer Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film mit guter Haftung. 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 für Gießbeläge.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E härtet schnell, innerhalb von 2 bis 7 Stunden, zur Überarbeitung durch. Das Ende der Topfzeit ist nicht sichtbar. Die Haftung auf den unterschiedlichsten Substraten wie Beton, Zementestrich, Magnesia- und ähnlichen Estrichen sowie auch auf alten Kunstharz-Belägen ist sehr gut. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** ergibt einen harten Film, der physiologisch unbedenklich ist.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ 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.

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

Einsatzbereich

- Als Grundierung vor der wasserdampfdurchlässigen Beschichtung mit **EP 785 HS**.
- Für Anwendungen auf Magnesiaestrichen und Anhydritestrichen.
- Bei der Beschichtung von erhöht feuchten, „wasserfesten“ Untergründen.
- Als Grundierung vor Versiegelungen, z.B. mit **EP 740 E** und **EP 750 E**, sowie auch als farbloser Einlassgrund.

Produktmerkmale

- verarbeitungsfertig
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- einfache Anwendung
- Total Solid nach GISCODE
- schnell härtend
- sehr hohe Haftung
- wasserdampfdiffusionsfähig

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	80	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 35	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,05	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755

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

Enthalten in Systemen

- System E1 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Color
- System E2 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Standard
- System E3 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP RX
- System F9 - KLB CONDUCTIVE DIFFUSION LOW-VOC EP EX
- System N2 - KLB DECOR LOW-VOC WALL PU

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: www.klb-koetztal.de.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform für Aufenthaltsräume.
- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit Beschichtung **EP 785 HS** oder Versiegelung **EP 740 E** nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Untergrund Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,160 kg/m².
- Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund**, Verbrauch ca. 0,6 bis 1,0 kg/m². 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+**.

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. Die Hinweise der Produktinformationen **EP 782 E Spachtelgrund** und **EP 785 HS** sind zu beachten. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb generell die Grundierung mit **EP 727 E** und eine anschließende Spachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund** 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.

Mischen

Das Material wird in der verarbeitungsfertigen Konsistenz geliefert und darf nicht zusätzlich verdünnt werden.

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 kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

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

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit einer Nylon-Rolle. Das Material in einer gleichmäßig dünnen, geschlossenen Schicht auf den Untergrund auftragen. Pfützenbildung und ungleichmäßige Schichtdicken

vermeiden. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine weitere Auftragsschicht empfohlen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C 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 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

	
1119	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP727E-V1-022013	
DIN EN 1504-2:2004	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO ₂ -Durchlässigkeit	SD > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse II
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m ² *h0,5
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm ²
Brandverhalten	B _f -s1

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP727E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Brandverhalten	B _f -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."