



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 782 E Spachtelgrund

Emissionsarmer, wasseremulgierter, diffusionsfähiger 2-K-Epoxidharz-Spachtelgrund

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2761-10	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK2761-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 3
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 2,8
Verarbeitungszeit	15 °C : 35 Min. 20 °C : 20 Min. 30 °C : 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 30 Std. 20 °C : 18 Std. 30 °C : 12 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	0,6 - 1,0 kg/m ² pro Auftrag, bis 1,5 kg/m ² möglich (rautiefenabhängig)
Schichten	1 Schicht nach Grundierung mit EP 727 E
Quarzsandzugabe	20 % Quarzsandzugabe (0,3/0,8 mm) bei höheren Schichtdicken
Verpackung	Kombi-Gebinde 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Farbton	Graubeige
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund ist eine 2-komponentige, wasseremulgierte Epoxidharz-Zubereitung zur Glättung und zum Porenschluss von Untergründen vor Beschichtungsarbeiten. Das Produkt ist auf Grund der speziellen Zusammensetzung wasserdampfdurchlässig und kann deshalb auf feuchteempfindlichen Untergründen wie Anhydrit- und Magnesiaestrichen eingesetzt werden. Es eignet sich besonders gut unter der dampfdurchlässigen Beschichtung **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+**.

Das Produkt ist geschmeidig thixotrop eingestellt und weist als besondere Verarbeitungsvorteile die leichte Spachtelbarkeit sowie die porenüberspannende Konsistenz auf. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** hat einen hohen Festkörper und ist als wasserbasiertes Produkt angenehm und geruchsarm zu verarbeiten. Die Verarbeitung erfolgt üblicherweise mit dem Spachtel.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund härtet schnell und ist mit guten Trocknungseigenschaften ausgestattet. Die Haftung auf den unterschiedlichsten Substraten wie Beton, Zementestrich, Magnesia- und ähnlichen Estrichen sowie

auch auf alten Kunstharzbelägen ist sehr gut. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** ergibt einen harten Film, der physiologisch unbedenklich ist.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 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. Gegenüber Lösungsmittel liegt jedoch nur kurzzeitige Beständigkeit vor. Die Wasserdampfdurchlässigkeit ermöglicht die Beschichtung von wasserempfindlichen und auch überhöht feuchten Untergründen.

Einsatzbereich

- Grundierschichten und Ausgleichsschichten vor der wasserdampfdurchlässigen Beschichtung mit **EP 785 HS** oder **EP 785 EL+**.
- Für Anwendungen auf Magnesiaestrichen und Anhydritestrichen.
- Bei der Beschichtung von erhöht feuchten, „wasserfesten“ Untergründen.

Produktmerkmale

- verarbeitungsfertig
- geruchsarm
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- frei von lackschädlichen Substanzen
- Total Solid nach GISCODE
- sehr hohe Haftung
- höhere Schichtdicken möglich
- gute Trocknung
- wasserdampfdiffusionsfähig

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	4500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 75	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,56	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Druckfestigkeit	> 50	N/mm ²	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Diffusionswiderstandszahl	2100	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	(1mm) 2,1	m	DIN EN ISO 7783-2

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

Enthalten in Systemen

- [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](#)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit Beschichtung **EP 785 HS** 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, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungs-mindernde Stoffe wie 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 vorbereitete Fläche muss sorgfältig grundiert werden. Die Hinweise der Produktinformation **EP 727 E** 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 worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen. Aufgrund der guten Zwischenschichthaftung sind Quarzsandabstreuungen nicht notwendig, wenn die empfohlenen Zwischentrocknungszeiten eingehalten werden. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei den Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinder 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 entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahmen sind die Einzelkomponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen. Zugaben von feuergetrocknetem Quarzsand 0,3/0,8 mm bis 20 % nach dem Mischen der Komponenten vornehmen.

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

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Spachtelung mit **EP 782 E**

Spachtelgrund aufgebracht. Diese kann mit einer Traufel oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Spachtelmenge dem Untergrund anpassen, keinesfalls zu scharf abziehen, da sonst die Untergrundporen nicht geschlossen werden. Liegen größere Rautiefen vor, kann zur Erzielung einer geschlossenen Oberfläche Quarzsand 0,3/0,8 mm bis 20 % zugegeben werden, oder ggf. die Spachtelung wiederholt werden.

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, gegebenenfalls mit Verdünnung **VR 24** nachreinigen. 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: 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	
13	
EP782E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-NPD-NPD	
Brandverhalten	E _g -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	NPD
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)

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	1,6	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0,03	%
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0,03	%
LEED - Komponente A + B	< 100	0,4	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0,03	%

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