



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 785 EL+

Emissionsarme, wasserdampfdurchlässige, ableitfähige 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Verlaufsbeschichtung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2741-48	Eimer-Kombination	11,00 kg	30
AK2750-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 10
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 5,6
Verarbeitungszeit	15 °C : 35 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 25 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °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	2,6 - 3,0 kg/m ²
Verpackung	Kombi-Gebinde 11 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ ist eine emissionsarme, pigmentierte, ableitfähige Verlaufsbeschichtung auf Basis eines wasseremulgierten 2-K-Epoxidharz-Systems mit sehr guten Verlaufs- und Glättungseigenschaften.

Der besondere Vorteil von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+** beruht in der speziellen Zusammensetzung, die einen elektrisch ableitfähigen und gleichzeitig wasserdampfdurchlässigen Beschichtungsfilm ergibt.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ ist somit zur Beschichtung von Magnesia geeignet. Unter bestimmten Voraussetzungen können auch neue Untergründe mit überhöhten Restfeuchten beschichtet werden. Die erforderlichen Einsatzbedingungen müssen gut abgestimmt sein. Beratung einholen! Es können natürlich alle üblichen Untergründe beschichtet werden, die sich zur Aufnahme eines starren Systems eignen. Das Beschichtungssystem kann in industriellen und gewerblichen Bereichen mit mittlerer Beanspruchung, in denen eine Ableitfähigkeit gefordert wird, eingesetzt werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ 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.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+ ist beständig gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren, Laugen, Motoren- und Heizöl. Bei höheren Anforderungen an die Beständigkeit wird **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+** nicht empfohlen. Die Anwendung in Nassbereichen wird nicht empfohlen. Aufgrund der Zusammensetzung ist das Produkt angenehm zu verarbeiten, nach der Härtung physiologisch unbedenklich und emissionsarm.

Einsatzbereich

- Glatte Böden in gewerblich und industriell genutzten Bereichen, besonders im Sanierungsbereich auf Untergründen, die aus technischer Sicht nicht dampfdicht beschichtet werden dürfen und gleichzeitig elektrisch ableitfähig ausgestattet sein müssen.
- Für Anwendungen auf Beton, Zement, Magnesia- und Anhydritestrichen.
- Auf Untergründen mit aufsteigender Feuchtigkeit.

Produktmerkmale

- elektrisch ableitfähig
- verarbeitungsfertig
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- geruchsarm
- wasserdampfdiffusionsfähig
- matt

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	3500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 84	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,76	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Druckfestigkeit	> 50	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Diffusionswiderstandszahl	1290	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	(2mm) 2,6	m	DIN EN ISO 7783-2
Elektrischer Ableitwiderstand	(kombiniert mit EP 799 Ableitgrund) Ca. 10 ⁶	Ohm	DIN EN 61340-4-1

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

Enthalten in Systemen

- [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.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Untergrund prüfen, kugelstrahlen und absaugen.
- Grundierung mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,160 kg/m².
- Alternativ grundieren mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,400 kg/m².
- Kratzspachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund**, Verbrauch ca. 0,6 bis 1,0 kg/m² je nach Rauigkeit des Untergrundes.
- Alternativ Aufbringen einer Kratzspachtelung **EP 724 E Haftgrund Super** und Zugabe von 5 % Wasser und 15 bis 20 % Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 1,3 bis 1,5 kg/m² (Mischung). Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- **KLB-Kupferbänder** zur Ableitung der Erdungsstelle, im gedachten Raster alle 6 - 8 m, ca. 1 - 2 m tief in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Querleitfähige Schicht mit **EP 799 Ableitgrund**, Verbrauch ca. 0,100 bis 0,140 kg/m².
- Ableitfähige Verlaufsbeschichtung **EP 785 EL+** mit der Zahnspachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48). Verbrauch ca. 2,6 bis 3,0 kg/m². Mit der Stachelwalze entlüften.
- Optional: Versiegeln mit **EP 790 EL+**, Verbrauch ca. 0,150 bis 0,180 kg/m².
- Bei speziellen Anforderungen an die elektrische Ableitfähigkeit muss das Gesamtsystem mit Versiegelung **EP 790 EL+** mit **PS 90** eingepflegt werden.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach anhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe, wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, wie z.B. die 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 Produktinformationen **EP 727 E**, **EP 782 E Spachtelgrund**, **EP 799 Ableitgrund**, **EP 785 EL+** und **EP 790 EL+** 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. Im Zweifelsfall empfehlen wir, eine Probefläche anzulegen.

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 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 Masse entsteht. 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.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Zahnspachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48) durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entschäumung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Entlüftung erforderlich. Zur Erzielung eines ansatzfreien Ergebnisses immer „frisch in frisch“ arbeiten.

Während der Verarbeitung den Verbrauch kontrollieren, da sich ggf. durch den Verschleiß der Zähne an der Zahnleiste dieser reduzieren kann. Im Falle einer abgenutzten Zahnleiste ist diese durch den Verarbeiter selbstständig zu wechseln um den empfohlenen Verbrauch zu gewährleisten.

Die Verarbeitungszeit darf bei 20 °C maximal 30 Minuten betragen (siehe Tabelle Verarbeitungszeit).

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Hinweis: Wasserdampfdurchlässige Beläge sind aufgrund ihrer Oberflächenstruktur weniger reinigungsfreundlich. Zur Verbesserung der Reinigungsfähigkeit kann farbig mit **EP 790 EL+** versiegelt werden. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, eine antistatische Pflegeemulsion, z.B. **PS 90**, aufzubringen. Zur Verbesserung und gleichmäßigen Einhaltung der Leitfähigkeitswerte kann die Anwendung von **PS 90** gemäß der Beschreibung in der Produktinformation wiederholt werden.

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 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung und Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Werden die empfohlenen Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den technischen Eigenschaften, insbesondere auch der Ableitfähigkeit des Gesamtsystems, eintreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden, gegebenenfalls mit Verdünnung **VR 24** nachreinigen.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

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 Transportrichtlinien 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	
EP785EL+-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	B ₁ -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5



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."