



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 799 WHG



Elektrisch hochleitfähige 2-K-Epoxidharz-Grundschrift zur Erstellung elektrisch ableitfähiger Beläge für WHG-Anwendungen

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2719-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 4
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 4,2
Verarbeitungszeit	15 °C : 75 Min. 20 °C : 60 Min. 30 °C : 35 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 22 - 28 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 14 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,100 - 0,140 kg/m ²
Verpackung	Kombi-Gebinde 10 kg
Farbton	Schwarz
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG ist ein Kombinationsprodukt, das zur Herstellung von elektrisch ableitfähigen Bodenbeschichtungen und Belägen verwendet wird. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG** ist geeignet für den Einsatz in EX-Schutz-Bereichen nach Wasserhaushaltsgesetz. Die hochleitfähige Grundschrift wird als Zwischenschicht nach dem Aufkleben der Kupferbänder auf eine gehärtete Grundierung bzw. Kratzspachtelung aufgebracht. Die hohe Querleitfähigkeit sorgt für einen guten Ladungsausgleich der aufliegenden Beschichtung.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 WHG besteht aus einer 2-komponentigen Epoxidharzemulsion, die mit der Walze leicht und sparsam verarbeitbar ist. Aufgrund der Zusammensetzung wird eine gute Zwischenschichthaftung erreicht. Auf die Verwendung von Lösemitteln wird verzichtet.

Einsatzbereich

- Als Leitschicht in Kombination mit der ableitfähigen Beschichtung **KLB-SYSTEM EPOXID EP 280 WHG**. Die jeweilige Produktinformation beachten. Gegebenenfalls Beratung einholen.

- Elektrisch ableitfähige, gewerblich genutzte Flächen mit mittleren mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen.
- In Bereichen mit Anforderungen an den Explosionsschutz zur Vermeidung statischer Aufladungen.

Produktmerkmale

- hohe Leitfähigkeit
- Total Solid nach GISCODE
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- frei von lackschädlichen Substanzen
- sehr wirtschaftlich
- gute Verarbeitungseigenschaften
- Allgemeine Bauaufsichtliche Zulassung beim DIBt®

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	1200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 40	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Elektrischer Ableitwiderstand	< 10 ⁴	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN IEC 61340-5-1/2

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

Enthalten in Systemen

- **System B2 - KLB PROTECT WHG CONDUCTIVE EP**

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Im System mit DIBt®-Zulassung nach WHG § 63.
- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit **EP 280 WHG** nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1
- Rutschhemmender Abstreuboden in Kombination mit **EP 280 WHG** nach DIN 51130 und BGR 181 in R11/V4 herstellbar.
- Im System B2 Outgasingtest für Reinräume
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Untergrund prüfen und Kugelstrahlen.
- Grundieren mit **EP 55**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Optionale Kratzspachtelung mit **EP 55 / KLB-Mischsand 2/1** = 1 : 0,8 Gew.-Teile. Verbrauch ca. 0,5 - 1,0 kg/m² Mischung.
- **KLB-Kupferbänder** zur Ableitung an die Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Aufbringen einer querleitfähigen Schicht mit ca. 0,100 bis 0,140 kg/m² **EP 799 WHG**.
- Aufspachteln der ableitfähigen Nuttschicht aus **EP 280 WHG** mit der Zahnpachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48), Verbrauch ca. 2,5 kg/m². Mit der Stachelwalze entlüften.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde 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 sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen wie z.B. **EP 55** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Ableitfähige Beschichtungen müssen in einer gleichmäßigen Schichtdicke aufgebracht werden, deshalb ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung dringend notwendig. Die Leitschicht wird nach dem Aufkleben der Kupferbänder innerhalb des empfohlenen Verarbeitungszeitraumes der Grundierung aufgebracht.

Mischen

Bei 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 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 und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Zur Einstellung optimaler Verarbeitungskonsistenz kann bis zu 10 % Wasser nach dem Mischen zugegeben werden.

Verarbeitung

Sofort nach dem Mischen wird die Leitschicht bei gleichmäßigem Verbrauch mit einer Rolle auf den Untergrund aufgetragen. Der Auftrag soll gleichmäßig dünn und sparsam auf den vorbereiteten Untergrund erfolgen. Zur Vermeidung von Verschmutzungen der Wände wird empfohlen, die schwarze Leitschicht im Abstand von ca. 5 bis 10 cm im Wandbereich aufzubringen. Vor dem Aufbringen der ableitfähigen Beschichtung muss eine ausreichend lange Härtingsphase von 12 bis 24 Stunden eingehalten werden. Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtingsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes, auch der Ableitfähigkeit, 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 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, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im

DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE90

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	
EP799-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-NPD-NPD	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	NPD
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



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."