

# KLB-SYSTEM EPOXID EP 150

Hochwertiges, lösungsmittelfreies 2-K-Epoxidharz für Dekor- und Industriemörtelbeläge

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B = 2 : 1		
	Volumenteile	A : B = 100 : 55		
Verarbeitungszeit	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	75 Min.	45 Min.	25 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	20 - 24 Std	10 - 13 Std.	8 - 10 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C			
	7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C			
Überarbeitbarkeit		Im Nasszustand oder nach Härtingszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C		
Verbrauch	Grundierung	Ca. 0,250 - 0,350 kg/m <sup>2</sup>		
	Mörtelbeläge	Mischung 1 : 8	1,35 kg/m <sup>2</sup> bei 6 mm	
	Mörtelbeläge	Mischung 1 : 10	1,10 kg/m <sup>2</sup> bei 6 mm	
	Mörtelbeläge	Mischung 1 : 12	1,00 kg/m <sup>2</sup> bei 6 mm	
Verpackung		Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg, Fass-Kombi 600 kg		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen)		

## Anwendung und Eigenschaften

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** ist ein niederviskoses Epoxidharz zur Herstellung von dekorativen Reaktionsharz-Belägen aus Color- und Natursanden. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** sorgt bei Mörtelsystemen für leichte Verarbeitbarkeit. Durch die spezielle Zusammensetzung ist das Harz vergilbungsarm eingestellt und besonders für Dekormörtelbeläge geeignet. Darüber hinaus können aber auch Grundierschichten, Ausgleichsschichten und Kratzspachtelungen hergestellt werden. Epoxidharz-Mörtel können üblicherweise im Mischungsverhältnis 1:6 bis 1:12 mit Quarzsand angemischt werden. Die maschinell gemischten Mörtel weisen eine gute Verteilbarkeit und Glättbarkeit auf. Der Belageinbau erfolgt üblicherweise durch Handverlegung, kann aber auch maschinell mit Flügelglättern durchgeführt werden. (Geeignete Sandmischungen erfragen Sie bei der KLB Kötztal GmbH, bei eigener Sandmischung Vorversuche durchführen.)

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** ist ein langsam härtendes Harz und bietet bei Mörtelarbeiten eine ausreichend lange Verarbeitungszeit. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150**

hat im Vergleich zur Verarbeitungszeit eine ausgewogene Härtungsgeschwindigkeit und kann bei den empfohlenen Verarbeitungstemperaturen nach 1 Tag weiter bearbeitet werden. Das Endprodukt ist hart, jedoch nicht spröde und somit ideal im Mörtelverbund.

Das Harz weist gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, Säuren und Laugen sowie Lösungsmittel auf. Bedingte Beständigkeit ist bei organischen Säuren gegeben. Die Temperaturbeständigkeit ist kurzzeitig bei feuchter Wärme bis 80 °C, bei trockener Wärme bis ca. 120 °C gegeben. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** weist eine gute Farbstabilität auf, ist jedoch wie alle Epoxidharze nicht vergilbungsfrei. Mörtelbeläge müssen nachträglich zur Verbesserung der Oberflächeneigenschaften mit weiteren Deckschichten versehen werden. Je nach Mörtelzusammensetzung und Anforderungen können hier 1 oder mehrere Schichten erforderlich werden. Geeignet hierzu sind KLB-Produkte **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 179**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E** und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**.

## Produktmerkmale

- Total Solid nach Giscode (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- hochwertige Formulierung
- besonders für Dekorbeläge
- gute Zwischenschichthaftung
- universell und zuverlässig
- besonders geeignet bei Handverlegung
- vergilbungsarm
- frei von lackschädlichen Substanzen

## Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: B<sub>fl</sub>-s1.
- Prüfung der Peroxidbeständigkeit durch Begasung mit Wasserstoffperoxid über 24 Std.

### Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

## Einsatzbereich

- Hand- und maschinenglättbare Mörtelbeläge in Schichtdicken von 5 - 15 mm.
- Mörtelbeläge aus Natur- und Dekorsanden.
- Ausgleichschichten, Unterlagsmörtel und Grundierungen vor der Epoxidharz-Mörtel-Verlegung.
- Grundierungen unter Mörtelbelägen.

## 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. Zur Beschichtung geeignet ist Beton mindestens C20/25, Zementestriche CT-C35-F5 sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt mit Epoxidharzen wird nicht empfohlen. Der zu beschichtende Untergrund ist mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung, sind zu beachten.

Die Sanierung von Fußböden kann ein gesondertes Vorgehen erfordern. Gegebenenfalls Beratung einholen.

Der Untergrund muss bei der Maschinenglättung ausreichend ebenflächig und grundiert sein. Zur Grundierung kann **EP 150** oder ein anderes KLB-Grundierharz eingesetzt werden. Die Grundierung ist mit Quarzsand Körnung 1 bis 2 mm abzustreuen.

## Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter restlos in das Harzgebilde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht.

**Herstellen von Mörteln:** Das Mischen von Kunstharzmörteln sollte zur Erzielung einer gleich bleibenden Mörtelqualität generell im Zwangsmischer erfolgen. Hierzu werden die Zuschläge in den Mischer gegeben, kurz vorgemischt und anschließend das Harz-/Härter-Gemisch in den laufenden Mischer gegeben. **Wichtig:** Die Mischzeiten müssen immer gleich sein. Dann komplette Mischung verarbeiten.

## Verarbeitung

Die Mörtelmischung sollte immer sofort verarbeitet werden, um die Konsistenzveränderung durch den Reaktionsfortschritt gering zu halten. Dadurch erhält man die gleichmäßigsten Oberflächen, anreagiertes Material ist schwerer verarbeitbar und kann zu veränderten Oberflächenstrukturen und sichtbaren Arbeitsübergängen führen. Das Material wird portionsweise auf den Untergrund gegeben und in gleichmäßiger Schichtdicke, z.B. mit einer Lehre, verteilt. Anschließend erfolgt die Verdichtung und Glättung von Hand oder auch maschinell. Immer „frisch in frisch“ arbeiten, um Ansätze zu vermeiden. Die zu belegenden Arbeitsfelder sind vor Arbeitsbeginn hinsichtlich der Verlegeleistung einzuteilen. Die Mörtelverlegung erfordert eine erfahrene, eingearbeitete Verlegemannschaft. Mörtelbeläge sollten generell versiegelt werden. Die Anzahl der Schichten und Auswahl der Materialien hängt von den Anforderungen und dem Mörtelsystem ab.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °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 Härtung nicht erfolgen und es treten

Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes (Oberfläche und Belastbarkeit) auftreten.

### Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 24** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

### Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

### Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf die Gebinde beachten!

### Technische Daten\*

Viskosität	Komponente A + B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 99	%	KLB-Methode
Dichte	Komponente A + B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust		0,3	Gew.-%	(nach 28 Tagen)
Wasseraufnahme		< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit		30	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit		70	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Shore-Härte D		75	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Haftzugfestigkeit		> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 1542

(\* In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.)

GISCODE (Änderung 05/2018): RE 30

### Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb):  
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

	
<b>KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH</b> <b>Günztalstraße 25</b> <b>D-89335 Ichenhausen</b>	
<b>15</b>	
EP150-V2-072015	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	B <sub>fi</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4



KLB  
KÖTZTAL

Lacke + Beschichtungen GmbH  
Günztalstraße 25  
D-89335 Ichenhausen  
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0  
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100  
[www.klb-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com)  
[info@klb-koetztal.com](mailto:info@klb-koetztal.com)



Zertifiziert  
nach ISO 9001.

