

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 52 Spezialgrund

Feuchtigkeitsverträgliche Spezialgrundierung

| | | | | |
|--------------------------------|------------------|---|--------------|-------------|
| Mischungsverhältnis | Gewichtsteile | A : B | = | 100 : 60 |
| | Volumenteile | A : B | = | 100 : 66 |
| Verarbeitungszeit | Temperatur | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
| | Zeit | 60 Min. | 40 Min. | 20 Min. |
| Verarbeitungstemperatur | | Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur) | | |
| Härtungszeit (Begehbarkeit) | Temperatur | 10 °C | 20 °C | 30 °C |
| | Zeit | 24 - 28 Std. | 12 - 15 Std. | 8 - 12 Std. |
| Härtung | | 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C | | |
| | | 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C | | |
| Überarbeitbarkeit | | Nach Härtingszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C | | |
| Verbrauch | Grundierung | Ca. 0,3 - 0,4 kg/m ² | | |
| | Kratzspachtelung | Ca. 0,4 - 0,6 kg/m ² | | |
| | Mörtel | Ca. 0,150 - 0,300 kg/m ² je 1 mm Schichtdicke | | |
| Verpackung | | Kombi-Dose 1 kg, Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg, Fass-Kombi 960 kg | | |
| Haltbarkeit | | 12 Monate (Originalverschlossen) | | |

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 Spezialgrund ist ein lösungsmittelfreies 2-K-Epoxidharz, das mit hoher Verträglichkeit gegenüber Feuchtigkeit ausgestattet ist.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 Spezialgrund kann mattfeuchte Oberflächen benetzen, verdrängt das Wasser und führt zu hervorragenden Haftungen.

In Kombination mit dem Entölungsmittel **KLB-SYSTEM REINIGER PS 22** können verölte Untergründe gereinigt und anschließend grundiert werden.

Aufgrund des besonders guten Penetrationsvermögens und der hohen Benetzungsfähigkeit hat sich das Produkt auf kritischen Untergründen bewährt. Insbesondere können Untergründe mit nicht ausreichender Festigkeit deutlich in den Haftfestigkeiten verbessert werden. Die mittlere Viskosität macht das Produkt auch für Kratzspachtelungen und auch bei Anwendung als Nasshaftbrücke für Verbundestriche geeignet. Gute Haftung wird auf gestrahltem Stahl erreicht.

Produktmerkmale

- Total Solid nach Giscode (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- mit Innenraum-Zulassung (DIBt®)
- sehr hohe Haftung
- verfestigend
- universell einsetzbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- auf feuchten Untergründen härtend
- erhöht osmosebeständig
- hohe Penetration
- frei von lackschädlichen Substanzen

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- In Kombination mit verschiedenen Beschichtungen AgBB-geprüft und DIBt®-zugelassen.
- In Kombination mit EP 220 im Verbundverhalten nach DAfStb Teil 2 und Teil 4 geprüft.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Einsatzbereich

- Grundierungen vor Beschichtungen auf matffeuchten und nasschemisch gereinigten Untergründen.
- Grundierungen auf jungen Estrich- und Betonuntergründen.
- Grundierung von gestrahltem Stahl.
- Verfestigung von nicht ausreichend festen Untergründen.
- Kratzspachtelungen zum Porenschluss und Ausgleich.

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. **EP 52 Spezialgrund** kann nach einer Entölung mit **PS 22** auf dem matffeuchten Untergrund als Haftbrücke eingesetzt werden. Zur Grundierung geeignet ist Beton mindestens C20/25, Zementestrich 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 wird mit Epoxidharz nicht empfohlen. Durch die stark verfestigende Wirkung können Untergründe mit mangelnder Festigkeit deutlich in der Haftzugfestigkeit verbessert werden. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

EP 52 Spezialgrund kann unter bestimmten Voraussetzungen auf feuchteren Untergründen (bis ca. 6,0 CM-%) eingesetzt werden. Voraussetzung für die Anwendung auf erhöht feuchten Untergründen ist eine 2-fache Grundierung. Ggf. wird empfohlen, Beratung bei KLB einzuholen.

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 außerhalb der üblichen Anforderungen erfordert eine Ergebniskontrolle, z.B. durch Haftzugprüfung.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau 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 B 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. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Kratzspachtelungen

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 Spezialgrund**
0,5 - 0,8 kg **KLB-Mischsand 2/1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach erforderlicher Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

Grundierung: Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Raket, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen und evtl. zeitversetzt nachrollen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für eine optimale Haftung ist die Fläche im frischen Zustand mit ca. 0,8 kg feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,3/0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 36 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden. Soll die Grundierung erhöhte Osmostabilität aufweisen, sollte mit 2-facher Grundierung oder Grundierung und Kratzspachtelung gearbeitet werden. Die erste Grundierung nicht abstreuen und im empfohlenen Zeitraster arbeiten.

Kratzspachtelung: Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss des Untergrundes wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung empfohlen. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz der Spachtelmasse ist der Untergrundsugfähigkeit anzupassen und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

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. 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 auftreten.

Besondere Hinweise: Von der „Verharzung“ der Estrichfugen/Schnittfugen im Beton, mit purem oder mit Stellmittel gefülltem Epoxidharz, wird abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab. Die Ausführung sollte immer mit dem KLB-Grundierharz in Kombination mit Quarzsand, z.B. **KLB-Mischsand 2/1**, erfolgen. Hierzu wird empfohlen mind. 1 - 3 Gew.-Teile Füllstoff zuzugeben.

Reinigung

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

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lager-temperatur 10 - 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 Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE (Änderung 05/2018): RE 30

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-koetzal.com. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

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

| | |
|--|---------------------|
|  | |
| KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Güntalstraße 25 D-89335 Ichenhausen | |
| 13 | |
| EP52-V1-022013 | |
| DIN EN 13813:2003-01 | |
| Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR7 | |
| Brandverhalten | C _{fi} -s1 |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR |
| Verschleißwiderstand BCA | AR 0,5 |
| Haftzugfestigkeit | B 1,5 |
| Schlagfestigkeit | IR 7 |

| | |
|--|-------------------------------|
|  | |
| 1119 | |
| KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Güntalstraße 25 D-89335 Ichenhausen | |
| 13 | |
| EP52-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 III |
| Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit | < 0,1 kg/m ² *h0,5 |
| Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff | erfüllt |
| Schlagfestigkeit | Klasse I |
| Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit | > 1,5 N/mm ² |
| Brandverhalten | C _{fi} -s1 |

Technische Daten*

| | | | | |
|--------------------|------------------|-------|-------------------|---------------------------|
| Viskosität | Komponente A + B | 950 | mPas | DIN EN ISO 3219 (23 °C) |
| Festkörpergehalt | | > 99 | Gew.-% | 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 | | > 25 | N/mm ² | DIN EN 196/1 |
| Druckfestigkeit | | > 70 | N/mm ² | DIN EN 196/1 |
| Shore-Härte D | | 82 | - | DIN 53505 (nach 7 Tagen) |
| Haftzugfestigkeit | | > 1,5 | N/mm ² | DIN EN 1542 |

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