

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 52 RAPID

Feuchtigkeitsverträgliche, schnellhärtende 2-K-Epoxidharz-Spezialgrundierung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AL1016-51	Eimer-Kombination	10,00	30
AL1016-30	Hobbock-Kombination	30,00	12
AL1016-01	Fass-Kombination	600,00	0,5

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 50
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 55
Verarbeitungszeit	10 °C : 30 Min. 20 °C : 15 Min. 30 °C : 10 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 8 - 10 Std. 20 °C : 4 - 6 Std. 30 °C : 3 - 4 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Im Nasszustand oder nach Härnungszeit (4 - 6 Stunden), spätestens jedoch nach 24 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: Ca. 0,3 - 0,4 kg/m ² Kratzspachtelung: Ca. 0,4 - 0,6 kg/m ²
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID ist ein schnellhärtendes 2-Komponenten-Epoxidharz, das mit hoher Verträglichkeit gegenüber Feuchtigkeit ausgestattet ist. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** kann mattfeuchte Oberflächen benetzen, verdrängt das Wasser und führt zu hervorragenden Haftungen. Als Variante des bewährten Spezialgrundierharzes **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 Spezialgrund** ist das Produkt auf schnelle Härtung eingestellt und verbindet somit die guten Haftungs- und Benetzungseigenschaften mit einer raschen Überarbeitungszeit von 4 bis 6 Stunden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID eignet sich als Grundierung auf kritischen Untergründen bei Temperaturen ab 5 °C. Das Produkt wird vorzugsweise auf Beton und Zementestrichen eingesetzt, wenn schnellhärtend ein sehr guter Haftverbund erreicht werden soll. Die mittlere Viskosität macht das Produkt auch für Kratzspachtelungen und auch bei Anwendung als Nasshaftbrücke für Verbundestriche geeignet. Mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** wird eine sehr gute Haftung auf gestrahltem Stahl erreicht.

Einsatzbereich

- Grundierungen vor Beschichtungen auf mattfeuchten und nasschemisch gereinigten Untergründen.

- Schnellhärtende, haftstarke Grundierungen.
- Verfestigung von schwachen Untergründen.
- Kratzspachtelungen zum Porenschluss und Ausgleich.

Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- schnell härtend
- sehr hohe Haftung
- verfestigend
- universell anwendbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- auf mattsfeuchten Untergründen härtend
- frei von lackschädlichen Substanzen

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	950	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	> 25	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	> 70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	82	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit Beschichtung **EP 296** nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C20/25 (B 25), Zementestrich CT-C35-F5 (ZE 30) sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Durch die stark verfestigende Wirkung können Untergründe mit mangelnder Festigkeit deutlich in der Haftzugfestigkeit verbessert werden. (Vorversuche sind aber durchzuführen!) Die Beschichtung von Gussasphalt mit Epoxidharz wird nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

EP 52 RAPID 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 bzw. anzuwenden. Die Sanierung von Fußböden außerhalb der üblichen standardisierten Vorgaben und Untergrundanforderungen 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 restlos in das Harzgebinde 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“).

Herstellung von Kratzspachtelungen

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID**
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. nachrollen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für optimale Haftung ist die Fläche im frischen Zustand mit ca. 0,8 kg Quarzsand (Körnung 0,3/0,8) generell abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 24 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden. Werden Untergründe mit erhöhter Feuchtigkeit 2-fach grundiert, darf in der ersten Schicht nicht abgestreut werden.

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 Gummiraket aufgezogen werden. Die Konsistenz der Spachtelmasse ist der Untergrundsaugfähigkeit anzupassen und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °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 durch einen Taupunkt gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung 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 Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

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 bis 3 Gew.- Teile Füllstoff zuzugeben.

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 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: RE55

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

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

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP52RAPID-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	E _r -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."