

# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 52 Spezialgrund

Feuchtigkeitsverträgliche, lösungsmittelfreie 2-K-Epoxidharz-Spezialgrundierung

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK1016-92	Kombi-Dose	1,00	240
AK1016-50	Eimer-Kombination	10,00	30
AK1016-30	Hobbock-Kombination	30,00	12
AK1016-01	Fass-Kombination	960,00	0,33

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 60
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 66
Verarbeitungszeit	10 °C : 60 Min. 20 °C : 40 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 28 Std. 20 °C : 12 - 15 Std. 30 °C : 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 Härnungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: Ca. 0,3 - 0,4 kg/m <sup>2</sup> Kratzspachtelung: Ca. 0,4 - 0,6 kg/m <sup>2</sup> Mörtel: Ca. 0,150 - 0,300 kg/m <sup>2</sup> je 1 mm Schichtdicke
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

### Produktbeschreibung

**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.

### Einsatzbereich

- Grundierungen vor Beschichtungen auf mattfeuchten 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.

---

#### Produktmerkmale

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

---

#### 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 <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	> 70	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 1542
Shore-Härte D	82	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

---

#### Enthalten in Systemen

- [System H1 KLB KITCHEN EP Standard](#)
- [System L3 KLB DECOR STONE-CARPET PU Outdoor](#)

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: [www.klb-koetzta.de](http://www.klb-koetzta.de).

---

#### Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe und interne Prüfzeugnisse vor:

- In Kombination mit **EP 220** im Verbundverhalten nach DAfStb Teil 2 und Teil 4 geprüft.
- Eignung gegen rückseitige Feuchteinwirkung gemäß Instandsetzungsrichtlinie (10-2001) des DAfStb.
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: B<sub>fl</sub>-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 Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. **EP 52 Spezialgrund** kann nach einer Entölung mit **PS 22** auf dem mattheuchten 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/mm<sup>2</sup> 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 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“).

### 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 Rakel, 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 Osmosebeständigkeit 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

Untergrundaugfähigkeit 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 Härtezeiten, 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 bis 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 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 Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE30

**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

<b>CE</b>	
1119	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 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 <sub>2</sub> -Durchlässigkeit	SD > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse III
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m <sup>2</sup> *h <sub>0,5</sub>
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Brandverhalten	C <sub>r</sub> -s1

<b>CE</b>	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 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 <sub>r</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 7



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](http://www.klb-koetzta.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."