



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 790 EL+

Emissionsarme, elektrisch ableitfähige 2-K-Epoxidharz-Mattversiegelung, wasserdampfdurchlässig

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2743-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 2
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 60 : 100
Verarbeitungszeit	15 °C : 90 Min. 20 °C : 60 Min. 30 °C : 40 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 24 - 36 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 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,150 - 0,180 kg/m ²
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch! (Farbtonabweichungen aufgrund der ableitfähigen Einstellung möglich)
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 790 EL+ ist eine zweikomponentige, wasserverdünnbare Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung zur mattierenden Endversiegelung von ableitfähigen, wasserdampfdiffusionsfähigen Belägen aus **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+**. Aufgrund der wasserverdünnbaren Emulsionstechnologie ist das umweltschonende Produkt angenehm zu verarbeiten. Durch die Versiegelung wird eine gleichmäßig seidenmatte Oberfläche erreicht, die den Belägen ein schönes Aussehen verleiht. „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen verschwinden durch Lichtstreuung der seidenmatten Oberfläche vollkommen. Durch die homogen leitfähige Einstellung der Versiegelung wird eine gleichmäßige Ableitfähigkeit der Beläge erreicht.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 790 EL+ ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchste Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

Die Verarbeitung erfolgt mit der Rolle im Kreuzgang. Aufgrund der abgestimmten Trocknung können sehr gleichmäßige Oberflächen erreicht werden. Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten

Film mit guter Haftung. Das gehärtete **KLB-SYSTEM EPOXID EP 790 EL+** ist beständig gegenüber vielen Chemikalien, insbesondere aber gegen Wasser, Salze, verdünnte Säuren und Laugen, Öle sowie auch verschiedene Lösemittel.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 790 EL+ ist ein Kombinationsprodukt; die Hinweise der Produktinformationen von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 EL+** sind zu beachten.

Einsatzbereich

- **EP 790 EL+** wird eingesetzt als Versiegelung von hochwertigen, ableitfähigen, wasserdampfdiffusionsfähigen Industriebelägen aus **EP 785 EL+** mit mittleren mechanischen Beanspruchungen auf Untergründen, die einen diffusionsoffenen Belag erfordern.
- Auf Magnesiabelägen und Untergründen mit aufsteigender Feuchtigkeit in Kombination mit **EP 799 Ableitgrund** und **EP 785 EL+**.
- Im Bereich der Elektro-/ Elektronikindustrie, in Kombination mit **EP 785 EL+** auch für spezielle Einstellungen, z.B. ESD-Bereiche, möglich.
- In Bereichen mit Anforderungen an den Explosionsschutz zur Vermeidung statischer Aufladungen.

Produktmerkmale

- elektrisch ableitfähig
- wasserdampfdiffusionsfähig
- umweltschonend
- geruchsarm
- Total Solid nach GISCODE
- einfache Anwendung
- gleichmäßige Oberfläche
- seidenmatt

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	550	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 46	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,24	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 80	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Glanzgrad	65 bei 85°	-	DIN 67530
Elektrischer Ableitwiderstand	(kombiniert mit EP 799 Ableitgrund/ EP 785 EL+) ca. 10 ⁶	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 61340-5-1

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

Enthalten in Systemen

- System F9KLB CONDUCTIVE DIFFUSION LOW-VOC EP EX
- System F6KLB CONDUCTIVE LOW-VOC PU ESD Elastic

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

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **EP 790 EL+** versiegelt werden:

EP 200 EL+, EP 202 EL+, EP 202 Clean EL+, EP 285 EL+, EP 785 EL+, PU 413 EL+.

Bei anderen Beschichtungen ist die Haftung zu prüfen. Durch Anpaddern der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Grundierung mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,160 kg/m².
- Kratzspachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund**, Verbrauch ca. 0,6 bis 1,0 kg/m² je nach Rauheit des Untergrundes.
- Einkleben von **KLB-Kupferbändern** zur Ableitung der Erdungsstelle, im gedachten Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m tief in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Querleitfähige Schicht mit **EP 799 Ableitgrund**, Verbrauch ca. 0,100 bis 0,140 kg/m².
- Ableitfähige Verlaufsbeschichtung **EP 785 EL+** mit der Zahnspachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48). Verbrauch ca. 2,6 bis 3,0 kg/m². Mit der Stachelwalze entlüften.
- Versiegeln mit **EP 790 EL+**, Verbrauch ca. 0,150 bis 0,180 kg/m². Zusätzlich kann mit **PS 90** eingepflegt werden.

Untergrund

Der Untergrund muss trocken und frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagerstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Schicht eine ausreichende Festigkeit und Begehbarkeit aufweist, aber noch nicht vollständig durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies frühestens nach 18 Stunden und spätestens nach 72 Stunden (bei 20 °C) möglich.

Ausgehärtete Schichten können aufgrund der guten Haftung von **EP 790 EL+** nachträglich versiegelt werden. Voraussetzung ist eine den BEB-Merkblättern entsprechende Oberflächenbehandlung. Sofern die Haftfähigkeit des bestehenden Untergrundes nicht bekannt ist, empfehlen wir das Anlegen einer Probefläche.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im 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 („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten. Bei Teilmengenentnahme besonders exakt arbeiten, da Abweichungen der Mengen unter anderem zu veränderten Leitfähigkeiten der Versiegelungsschicht führen.

Die Verarbeitungszeit darf maximal 60 Minuten (siehe Tabelle Verarbeitungszeit) betragen. Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen mit der Verarbeitung begonnen werden. Das Auftragen erfolgt mit einer fusselreifen Velours-Versiegelungsrolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legt eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90° Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials bahnenweise von Wand zu Wand. Dabei sollte auf großen Flächen eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und beim Auftragen auf optimale Verteilung achten. Die Auftragsmenge exakt einhalten, da Abweichungen im Verbrauch oder ungleichmäßiger Auftrag zu veränderten Leitfähigkeiten der Versiegelungsschicht führen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung und Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung muss 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 in den beschriebenen technischen Eigenschaften, insbesondere auch der Ableitfähigkeit des Gesamtsystems, eintreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

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, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportrichtlinien für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE20

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	
EP790EL+/ESD-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _r -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4



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."