

# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 285 CR

Farbige, hochwertige, chemikalienbeständige 2-K-Epoxidharz-Beschichtung

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1224-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK1224-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 4 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 41
Verarbeitungszeit	10 °C : 40 Min. 20 °C : 20 Min. 30 °C : 10 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 14 - 18 Std. 30 °C : 10 - 14 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 14 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 2,5 - 4,0 kg/m <sup>2</sup>
Schichtdicke	1,5 - 2,5 mm
Quarzsandzugabe	Nicht empfohlen
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 CR** ist eine 2-K-Epoxidharz-Verlaufsbeschichtung mit erhöhter chemischer Beständigkeit.

Die ausgehärtete Beschichtung eignet sich für die Anwendung in Gewerbe- und Industriebereichen, bei denen eine hohe Chemikalienbeständigkeit gefordert wird. Die Anwendungen erstrecken sich über viele Industrie- und Gewerbebereiche, bei denen die Beständigkeit der Beschichtung im Vordergrund steht.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 CR** ist ausgestattet mit sehr guter Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien wie z.B. gegen Laugen, Öle, Fette, Wasser, Salzlösungen und verschiedene Säuren. Um sicherzustellen, dass die Beschichtung für Ihre Anforderungen geeignet ist, die Beständigkeitstabelle zu beachten und Beratung einzuholen.

Sofern Anforderungen an den Explosionsschutz gestellt werden, steht mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 285 EL+** alternativ ein elektrisch ableitfähiges Produkt zur Verfügung.

### Einsatzbereich

- Glatte Beschichtung mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit.
- Für industrielle und gewerbliche Nutzung.
- Durch Abstreuerung auch mit verschiedenen Rutschhemmstufen herstellbar.

### Produktmerkmale

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- helle, farbige Oberflächen
- frei von lackschädlichen Substanzen
- bewährte Qualität
- hohe Chemikalienbeständigkeit
- abrieb- und verschleißfest

### Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	2800 - 3200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	99,8	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,59	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53515
Shore-Härte D	69	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	55	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

### Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9 und R10 herstellbar.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

#### **Hinweis:**

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

### Belagsaufbau

- Untergrund z.B. durch Kugelstrahlen vorbereiten.
- Grundieren mit **EP 50**. Das frisch gemischte Material mit dem Raketel oder einer Spachtel auftragen und nachrollen, Verbrauch ca. 0,30 bis 0,40 kg/m<sup>2</sup>.
- Aufbringen einer Kratzspachtelung aus **EP 50** und **KLB-Mischsand 2/1** (Mischungsverhältnis: 1,0 : 0,8 Gewichtsteile). Der Auftrag erfolgt mit Spachtel/ Raketel in gleichmäßiger Schichtdicke, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m<sup>2</sup> Mischung.
- Sofern erforderlich, können nun die Hohl- oder Dreieckskehlen eingezogen werden. Diese können hergestellt werden aus **EP 179** und **KLB-Mischsand 1**, Mischungsverhältnis 1 : 5 Gewichtsteile.
- Nach 18 Stunden bis spätestens 48 Stunden wird die Beschichtung **EP 285 CR** aufgetragen. Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Raketel oder Zahnspachtel, z.B. mit **Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48, durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht, Verbrauch ca. 2,5 bis 3,4 kg/m<sup>2</sup>. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung notwendig. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 bis 15 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer frisch in frisch arbeiten und vor Arbeitsbeginn die Arbeitsfelder festlegen.

## 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. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen wie z.B. **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit schwer zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen. Zur Verbesserung der Haftung wird die Oberfläche offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg/m<sup>2</sup> Quarzsand 0,3/0,8 mm abgestreut.

---

## Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben 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“).

---

## Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Raketel oder Zahnpachtel durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 bis 15 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Das zu verarbeitende Material muss bei der Verarbeitung die Raumtemperatur aufweisen. Der Abstand zwischen der Taupunkttemperatur und der Temperatur des Untergrundes muss während der Verlegung und der Härtingszeit größer als 3 °C sein. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtingsstörungen und Fleckenbildung auf.

Wasser- und Chemikalienbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Während der Härtingszeit sind die empfohlenen Bedingungen sicherzustellen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

---

## Reinigung

Zur Reinigung der Geräte wird Verdünnung **VR 24** oder **VR 33** empfohlen. Erhärtetes 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, 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

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP285CR-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR18	
Brandverhalten	E <sub>1</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 18



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."