

PARKHAUS-Oberflächenschutzsystem KLB-SYSTEM EPOXID EP 5530



Verarbeitungsfertige 2-K-Epoxidharz-Grundierung für Epoxidharz- und PU-Beschichtungen sowie für Oberflächenschutzsysteme (OS 8, OS 11a/b und OS 14) gemäß DAfStb-Richtlinie bzw. TR Instandhaltung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK1333-51	Eimer-Kombination	12,00 kg	30
AK1333-31	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12
AK1333-02	Fass-Kombination	1200,00 kg	0,33

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 5 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 33
Verarbeitungszeit	10 °C : 45 Min. 20 °C : 25 Min. 30 °C : 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 16 - 20 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
Verbrauch	Grundierung: 0,3 - 0,6 kg/m ² je nach Rautiefe des Untergrundes Kratzspachtelung: 0,5 - 0,6 kg/m ² je nach Rautiefe des Untergrundes ggf. unter Zugabe von 20 - 50 % Quarzsand 0,1/0,3 mm (je nach Temperatur)
Farbton	Herstellungsbedingt können chargenabhängig Farbtenschwankungen auftreten.
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 5530 ist eine 2-komponentige Epoxidharz-Grundierung zur Vorbereitung von Untergründen für nachfolgende Epoxidharz-, Polyurethan- und Parkhausbeschichtungen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 5530 wird als verarbeitungsfertige Grundierung sowie auch zum Rautiefenausgleich und zur Egalisierung eingesetzt. Der Einsatz erfolgt vorzugsweise bei nachfolgenden Abstreubelägen, bei denen eine ausreichende Egalisierung für den nachfolgenden Belag erreicht wird, z.B bei OS 8-Belägen mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 216 Universal**.

Geeignet als Grundierung auf allen feuchtigkeitsbeständigen, dimensionsstabilen Untergründen wie Beton und Zementestrich. Das Produkt weist eine sehr gute Druckfestigkeit auf und eignet sich für alle Anwendungen von Parkhaus-Oberflächenschutzsystemen.

Der Einsatz kann aber auch bei glatten Beschichtungen erfolgen, was bei normal saugfähigen Untergründen einen 2-fachen Auftrag erforderlich macht. Muss eine

Kratzspachtelung für höheren Rautiefenausgleich ausgeführt werden, kann ca. 20 bis 50 % feuergetrockneter Quarzsand 0,1/0,3 mm zugegeben werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 5530 ergibt eine solide Basis für alle nachfolgenden Oberflächenschutzsysteme und Beläge, härtet schwindfrei und schnell durch. Das Produkt weist eine gute Druckfestigkeit auf und eignet sich für alle Anwendungen auf Parkflächen sowie für Industrie- und Gewerbefußböden.

Einsatzbereich

- Als Grundierung vor dem Aufbringen von **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 5550** zum Aufbau von Oberflächenschutzsystemen (OS 11a/b und OS 14).
- Als Grundierung vor dem Aufbringen von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 216** zum Aufbau von Oberflächenschutzsystem OS 8.
- Grundierung und Kratzspachtelung vor dem Aufbringen von Abstreubelägen und Beschichtungen.

Produktmerkmale

- verarbeitungsfertig
- schnell härtend
- schnell überarbeitbar
- gute Zwischenschichthaftung
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- sehr wirtschaftlich

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 1200	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,40	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	87	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Enthalten in Systemen

- [System K1 - KLB PARKING EP OS8 Indoor](#)
- [System K2 - KLB PARKING PU OS11a Outdoor](#)
- [System K3 - KLB PARKING PU OS11b Indoor](#)
- [System K4 - KLB PARKING PU OS 14 Outdoor](#)
- [System K6 - KLB PARKING PU OS8 Flex](#)
- [System K7 - KLB PARKING EP OS8 Flex](#)

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

Prüfungen

- Prüfbericht (Systemprüfung): Prüfung der Leistungsmerkmale für die Verwendung als Oberflächenschutzprodukt/-system in Anlehnung an die DIN EN 1504-2 „Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken, Teil 2: Oberflächenschutzsysteme für Beton; Deutsche Fassung EN 1504-2:2004“, unter Berücksichtigung der DIN V 18026, „Oberflächenschutzsysteme für Beton aus Produkten nach DIN EN 1.5.2004-2“ und gemäß der DAfStb-Richtlinie, „Schutz und Instandsetzung von Betonbauteilen“ bzw. TR Instandhaltung.
- Leistungserklärung gemäß Anhang III der Verordnung (EU) No. 305/2011 (Bauprodukten Verordnung) für die Einzelprodukte
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01

- Eignung gegen rückseitige Feuchteinwirkung gemäß DAfStB-Richtlinie bzw. TR Instandhaltung.

Belagsaufbau

Grundierung bei Oberflächenschutzsystemen OS 11a/b und OS 14

- Untergrundvorbereitung vorzugsweise durch Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 5530**. Der Auftrag erfolgt mit der Traufel, Glättspachtel, einem Gummirakel oder einer gekröpften Rakel in gleichmäßiger Schicht. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m².
- Alternativ kann **EP 5520**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², als Grundierung eingesetzt werden.
- Die frischen Flächen sind offen mit Naturquarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm abzustreuen, um eine optimale Haftung der Schwimm-/Verschleißschicht **PU 5550** zu gewährleisten.
- Für den weiteren Aufbau und den Rautiefenausgleich von OS 11a/b- und OS 14-Belägen die Produktinformation von **PU 5550** und **PU 5560** beachten.

Grundierung bei Oberflächenschutzsystem OS 8

- Grundieren mit der vorgefüllten Grundierung **EP 5530**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m².
- Alternativ kann **EP 5520**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², als Grundierung eingesetzt werden.
- Optional: Offen absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3 /0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1 kg/m²
- Für den weiteren Aufbau von OS 8-Belag mit Verschleißschicht und Kopfversiegelung **EP 216 Universal** die Produktinformation von **EP 216 Universal** beachten.
- Für den weiteren Aufbau der OS 8-Beläge mit Verschleißschicht **EP 5590** oder **PU 5560** und Kopfversiegelung **EP 5570** die Produktinformation der Verschleißschicht beachten.

Grundier-/Kratzspachtelung bei nachfolgenden Beschichtungen

- Untergrundvorbereitung vorzugsweise durch Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 5530**. Der Auftrag erfolgt mit der Traufel, Glättspachtel, einem Gummirakel oder eines gekröpften Rakel in gleichmäßiger Schicht. Verbrauch ca. 0,3 - 0,6 kg/m².
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes mit **EP 5530** und Quarzsand 0,1/0,3 mm im Mischungsverhältnis ca. 1 : 0,2 - 0,5 Gewichtsteile, mit Glättkelle oder gekröpftem Rakel über Korn, Verbrauch ca. 0,5 - 0,8 kg/m².
- Wichtig: Sofern nachfolgend eine Polyurethan Beschichtung aufgetragen wird, ist die frische Oberfläche mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8mm abzusanden. Verbrauch: 0,5 - 1,0 kg/m².
- Aufbringen der empfohlenen Epoxidharz- und Polyurethan Beschichtung gemäß den Vorgaben in der jeweiligen Produktinformation.

Aufbau für Abstreubeläge

- Untergrundvorbereitung vorzugsweise durch Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 5530**. Der Auftrag erfolgt mit der Traufel, Glättspachtel, einem Gummirakel oder eines gekröpften Rakel in gleichmäßiger Schicht. Verbrauch ca. 0,3 - 0,6 kg/m².
- Bei Bedarf: Kratzspachtelung mit **EP 5530** und Quarzsand 0,1/0,3 mm, Mischungsverhältnis 1 : 0,2 - 0,5 Gewichtsteile, Auftrag mit Glättkelle oder gekröpftem Rakel über Korn, Verbrauch ca. 0,5 - 0,6 kg/m² Mischung.
- Wichtig: Sofern nachfolgend eine Polyurethan Beschichtung aufgetragen wird, ist die frische Oberfläche mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8mm abzusanden. Verbrauch: 0,5 - 1,0 kg/m².

- Auftragen der Grundschrift mit dem empfohlenen Epoxidharz- oder Polyurethan-Bindemittel in der erforderlichen Schichtdicke. Produktinformation des jeweiligen Produktes beachten.
- Im frischen Zustand, vollflächig abstreuen mit Quarzsand 0,3/0,8mm oder 0,7/1,2 mm, oder anderem Abstreugut.
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren, abstoßen oder sorgfältig absaugen bis sich keine Sandkörner mehr lösen.
- Empfohlene Kopfversiegelung gemäß den Verarbeitungsempfehlungen auftragen und mit der Velours-Rolle im Kreuzgang verteilen und gleichmäßig abrollen. Der Verbrauch ist je nach gewünschter Rutschhemmung anzupassen. Produktinformation der empfohlenen Versiegelung beachten.

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. Zur Beschichtung geeignet sind Beton C30/37 (Expositionsklasse XD1) oder C35/45 (Expositionsklasse XD3). Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt wird mit Epoxidharzen nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Saugfähigkeit ist zu prüfen. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² (bei OS 11a/b und OS 14) bzw. 2,0 N/mm² (bei OS 8) betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise RiLi SIB und der TR Instandhaltung sowie der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten.

Mischen

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 Harzgebände A 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 umzufüllen und nochmals kurz durchzumischen („Umtopfen“). Sofern Quarzsand zur Herstellung einer Kratzspachtelung zugeben wird, erfolgt die Zugabe unmittelbar nach dem Mischen durch einrühren. Empfohlen wird Quarzsand 0,1/0,3 mm, in einer Zugabemenge von ca. 20 - 30 % je nach aufzutragender Menge, Temperatur und Verlauf. Bei höheren Schichtdicken kann die Zugabe bis zu 50 % erhöht werden.

Empfohlene Mischungen:

Kratzspachtelung:
30,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 5530**
6 -15 kg Quarzsand 0,1/0,3 mm

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen, das Harz wird im zu bearbeitenden Bereich verteilt und mit der Traufel, Glättspachtel, einem Gummirakel oder einer gekröpften Rakel in gleichmäßiger Schicht abgezogen. Dabei wird die Bahn immer überlappend gezogen, damit die Oberfläche gleichmäßig benetzt ist. Der Verbrauch ist zu kontrollieren. Ggf. mit der Rolle nachverteilen. Nachfolgende Schichten im empfohlenen Zeitfenster aufbringen. Wird die nachfolgende Beschichtung nicht innerhalb des Bearbeitungszeitfensters ausgeführt, muss die Grundierung/Kratzspachtelung abgesandet werden.

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 Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

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: 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

CE	
1119	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
18	
EP5530-V1-092018	
DIN EN 1504-2:2004	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO ₂ -Durchlässigkeit	S _D > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse III
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m ² *h _{0,5}
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 2,0 N/mm ²
Brandverhalten	C _R -s1
Temperaturwechselverträglichkeit	erfüllt
Rissüberbrückungsfähigkeit	B 3.2 (-20 °C)
Griffigkeit	Klasse III

CE	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
18	
EP5530-V1-092018	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR6	
Brandverhalten	C _R -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 6



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."