



# KLB-SYSTEM EPOXID

## EP 785 HS

Emissionsarme, wasserdampfdurchlässige 2-K-Epoxydharz-Emulsions-Verlaufsbeschichtung

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2725-11	Eimer-Kombination	11,00 kg	30
AK2725-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 10
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1 : 5,6
Verarbeitungszeit	15 °C : 35 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 25 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	2,5 - 3,5 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) – <b>Vor Frost schützen!</b>

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** ist eine emissionsarme, pigmentierte Verlaufsbeschichtung auf Basis einer wasseremulgierten 2-K-Epoxydharz-Systeme mit sehr guten Verlaufs- und Glättungseigenschaften.

Der besondere Vorteil von **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** beruht auf der speziellen Zusammensetzung, die einen wasserdampfdurchlässigen Beschichtungsfilm ergibt. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** ist somit besonders geeignet zur Beschichtung von feuchtigkeitsempfindlichen Magnesia-Estrichen sowie bei erdreichberührten Untergründen ohne ausreichende Abdichtung. Unter bestimmten Voraussetzungen können auch neue Untergründe mit überhöhten Restfeuchten beschichtet werden. Die erforderlichen Einsatzbedingungen müssen gut abgestimmt sein. Beratung einholen! Darüber hinaus können natürlich alle üblichen Untergründe beschichtet werden, die sich zur Aufnahme eines starren Systems eignen. Üblicherweise beträgt die Belagsdicke ca. 1,5 mm bis maximal 2,5 mm.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** 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.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** ergibt glatte, feingriffige, sehr ansprechende, matte Oberflächen. Die Beschichtung kann in industriellen und gewerblichen Bereichen mit mittlerer mechanischer Beanspruchung eingesetzt werden. Die Anwendung in Nassbereichen wird nicht empfohlen. Das Produkt kann in verschiedenen, auch hellen Farben, hergestellt werden. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** weist gute Trocknung auf und härtet für ein Emulsions-System rasch durch. Die Haftung auf den unterschiedlichsten Substraten ist sehr gut. Die Beschichtung ist beständig gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren, Laugen, Motoren- und Heizöl. Bei höheren Anforderungen an die Beständigkeit sowie in Dauernassbereichen ist **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** nicht geeignet. Aufgrund der Zusammensetzung ist das Produkt angenehm zu verarbeiten und nach der Härtung physiologisch unbedenklich.

#### Einsatzbereich

- Glatte Böden in gewerblich und industriell genutzten Bereichen, besonders im Sanierungsbereich auf Untergründen, die aus technischer Sicht nicht dampfdicht beschichtet werden dürfen.
- Für Anwendungen auf Magnesia- und Calciumsulfatestrichen.
- Auf Untergründen mit aufsteigender Feuchtigkeit.
- Bei der Beschichtung von erhöht feuchten, „wasserfesten“ Untergründen.
- Rutschhemmende, abgestreute Beschichtungen.

#### Produktmerkmale

- verarbeitungsfertig
- geruchsarm
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- umweltschonend
- Total Solid nach GISCODE
- wasserdampfdiffusionsfähig
- einfache Anwendung
- gleichmäßige Oberfläche
- matt

#### Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 3500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 84	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,76	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Druckfestigkeit	> 50	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	80	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Diffusionswiderstandszahl	1290	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	(2 mm) 2,6	m	DIN EN ISO 7783-2

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

#### Enthalten in Systemen

- [System E2 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP Standard](#)
- [System E3 - KLB INDUSTRIAL DIFFUSION LOW-VOC EP RX](#)

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 Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: B<sub>fl</sub>-s1.
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“.
- AgBB konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Wasserdampfdiffusionsfähig nach DIN EN ISO 7783-2.
- Rutschhemmender Abstreuboden als SYSTEM E3 nach DIN 51130 und DIN 16165 R11 V4 oder R10 V4 herstellbar.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

### Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

---

## Belagsaufbau

- Untergrund kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,160 kg/m<sup>2</sup>.
- Alternativ grundieren mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 - 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,400 kg/m<sup>2</sup>.
- Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund**, Verbrauch ca. 0,6 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>. Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- Alternativ Aufbringen einer Kratzspachtelung **EP 724 E Haftgrund Super** und Zugabe von 5 % Wasser und 15 bis 20 % Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 1,3 bis 1,5 kg/m<sup>2</sup> (Mischung). Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- Beschichtung mit **EP 785 HS** mit Zahnspachtel (**Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48) aufziehen, Verbrauch 2,5 bis 3,5 kg/m<sup>2</sup> und mit der Stachelwalze entlüften.
- Versiegeln mit den geeigneten Versiegelungen **EP 705 E**, **EP 740 E**, **EP 706 E** je nach Anforderung, oder als Alternative: Einpflege mit **PS 88**.

---

## 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 sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig grundiert werden. Die Produktinformationen **EP 727 E** und **EP 782 E Spachtelgrund** sind zu beachten. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb generell die Grundierung mit **EP 727 E** und eine anschließende Spachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund** 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 empfohlen, eine Probefläche anzulegen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden.

---

## Mischen

Bei den Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebände 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 und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahme sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen.

**Die Verarbeitungszeit darf maximal 30 Minuten bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen. Achtung:** Topfzeitende nicht erkennbar!

## Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rakele oder Zahnpachtel, z. B. **Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48, 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 20 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer "frisch in frisch" arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen. Abstreunungen wegen der Entlüftung nicht zu früh vornehmen, optimaler Zeitpunkt bei 20 °C nach 20 bis 30 Minuten. Starke Zugluft und Sonneneinstrahlung vermeiden!

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C 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 nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten sieben Tage vermieden werden. 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 Reinigung 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.

Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

---

## 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	
15	
EP785HS-V2-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	B <sub>1</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5

**VOC-Gehalte**

Das Produkt entspricht den hohen Anforderungen an niedrige VOC-Gehalte, wie sie im Rahmen des nachhaltigen Bauens gefordert werden. Damit werden die von der EU in der Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) geforderten Grenzwerte weit übertroffen.

	Grenzwert	Tatsächlicher Gehalt	
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente A	< 140	0	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0	%
Klima:aktiv - Komponenten A + B	< 3	0	%
LEED - Komponente A + B	< 100	0	g/l
Minergie ECO(R) - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0	%

(Im Rahmen der Decopaint-Richtlinie wird die einzelne Komponente zur Berechnung herangezogen. Bei den Bewertungssystemen für das nachhaltige Bauen ist immer die Mischung der beiden Komponenten im entsprechenden Mischungsverhältnis ausschlaggebend.)



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."