

EPOXIDHARZ GRUNDIERUNG/BINDEMITTEL

EH1 EPOXIDHARZ GRUNDIERUNG/BINDEMITTEL
EH115 EPOXIDHARZ GRUNDIERUNG/BINDEMITTEL

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß
 - DIN EN 13813
- › Werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 13813
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

EIGENSCHAFTEN

- › Bindemittel für EP-Mörtel und EP-Beschichtungen mit den entsprechenden Zuschlagsstoffen (**EH1**)
- › universell auf trockenen Beton-, Mörtel- und Stahlflächen anwendbar (**EH1**)
- › Haftbrücke für EP-Systeme und Zementmörtel (**EH1**)
- › hohe Haftung auch auf feuchten oder restfeuchten Untergründen (Restfeuchte **EH1** ≤ 4 M.-%, **EH115** ≤ 6 M.-%)
- › 2-Komponenten-Reaktionsharz auf Epoxidharzbasis
- › lösemittelfrei, ungefüllt und unpigmentiert
- › niedrigviskos und hoch kapillaraktiv
- › dringt gut in feinste Poren und Kapillaren ein und entwickelt eine hohe Haftfestigkeit auf der Betonunterlage
- › im ausgehärteten Zustand beständig gegen Wasser, Seewasser und Abwasser, zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie viele Lösemittel
- › bei UV-Einwirkung muss - bindemittelbedingt - mit einer gewissen Farbtonänderung gerechnet werden

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Grundierung für lösemittelfreie EP-Beschichtungs-Systeme auf Beton, Mörtel, Zementestrichen und Stahl
- › Versiegelung von zementgebundenen Untergründen z. B. in Werkstätten, Industriehallen, Parkbauten etc.
- › Verfestigung von Beton- und Mörteloberflächen
- › Haftbrücke für Beschichtungen, besonders bei saugenden Untergründen
- › Deckversiegelung zur Erzielung einer leicht zu reinigenden Oberfläche

TECHNISCHE DATEN

TYP			EH1	EH115
Farbton			transparent, leicht gelblich	transparent, leicht gelblich
Mischungsverhältnis		Gew.-Teile	2:1	2:1
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)		kg/m ³	1.100	1.100
Viskosität ca.	bei 10 °C	mPa · s	1.000-1.500	1.000-1.200
	bei 20 °C	mPa · s	500-700	600-700
Verarbeitungszeit ca.	bei 10 °C	min	60-75	60-75
	bei 20 °C	min	45	45
	bei 30 °C	min	20-30	30-35
überarbeitbar	bei 10 °C	nach h	24-36	15-30
	bei 20 °C	nach h	10-20	10-20
durchgehärtet (100%)	bei 20 °C	nach d	7	7
Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund		°C	+10	+10
Materialverbrauch	Grundierung* ca.	g/m ²	300-500	300-500
	Versiegelung (2fach) ca.	g/m ²	600-800	600-800
	Deckversiegelung ca.	g/m ²	250-400	250-400
Festkörper		%	100	10
Haftzugfestigkeit		N/mm ²	Betonbruch	Betonbruch
Verpackung		kg-Gebinde	1, 12, 30	1, 12

* je nach Untergrundbeschaffenheit

Lagerung: 12 Monate. Kühl, trocken, frostfrei. In original verschlossenen Gebinden.

Gefahrgut: Gefahrgut, Sicherheitsdatenblatt beachten

EU-Grenzwert für den VOC-Gehalt dieser Produkte (Kat. II A/j) ist im gebrauchsfertigen Zustand: 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Diese Produkte enthalten im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l VOC.

VERARBEITUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Untergründe müssen trocken sowie sauber sein und sind gegen aufsteigende Feuchtigkeit zu schützen.

Lose und hafthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren (z. B. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreibfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

MISCHEN:

Die Komponenten Harz (Komponente A) und Härter (Komponente B) werden im aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Nur vollständige Gebinde verarbeiten.

Komponente B (Härter) wird der Komponente A (Harz) vollständig zugegeben. Es ist darauf zu achten, dass Komponente B restlos ausläuft. Anschließend mit langsam laufendem Rührwerk (max. 300 U/min) intensiv mischen. Die Mischzeit muss mindestens 5 Minuten betragen. Hierbei darf keine überschüssige Luft eingemischt werden. Anschließend ist das Produkt in ein sauberes Rührgefäß umzufüllen (umzutopfen) und nochmals sorgfältig zu mischen, bis eine schlierenfreie Beschichtungsmasse entsteht.

VERARBEITUNG:

Die Grundierung mit Gummischieber, Zahnrakel oder Glättkelle auf den vorbereiteten Untergründen gleichmäßig verteilend auftragen, zur besseren Benetzung sorgfältig einbürsten und/oder mit einer kurz- bis mittelfloorigen Walze im Kreuzgang nachrollen. Während der Überarbeitungszeit können weitere Beschichtungen direkt aufgebracht werden.

Nach Ablauf der Überarbeitungszeit können die Grundierungen mit feuergetrocknetem Quarzsand in der frischen Oberfläche im Überschuss abgestreut werden (Materialbedarf ca. 1 kg/m^2) um die Haftung nachfolgender Beschichtungen sicherzustellen. Nicht eingebundener Quarzsand ist nach der Aushärtung der Grundierungen vor Ausführung weiterer Arbeiten z. B. durch Absaugen vollständig zu entfernen. Alternativ ist die Epoxidharzgrundierung nach Aushärtung vor der Applikation weiterer Schichten anzuschleifen

Zur Verbesserung der Hafteigenschaften durch Abstreuen mit Quarzsand ist folgende Körnung als Abstreumaterial zu empfehlen:

- Epoxidharzbeschichtung: feuergetrockneter Quarzsand 0,3/0,8 mm
- Mineralische Beschichtung: feuergetrockneter Quarzsand 0,5/1 mm oder 1/2 mm

Bei größeren Unebenheiten kann das Produkt mit 35 bis 45 % feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,1/0,4 mm) gefüllt werden. Das anschließende Auftragen erfolgt als Kratzspachtelung.

Nach 12 bis 24 Stunden Aushärtung kann die abgestreute Grundierung mit jedem PAGEL[®] EH Epoxidharz-Beschichtungssystem beschichtet werden.

Temperaturbereich, Untergrundfeuchte:

+10°C bis +30°C (Bauteil-, Luft- und Materialtemperatur)

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über der vorliegenden Taupunkttemperatur liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % rF nicht überschreiten.

EH1 kann auf Untergründen bis zu einer maximalen Untergrundfeuchte von $\leq 4 \text{ M.-% CM}$ eingesetzt werden.

EH115 kann auf Untergründen bis zu einer maximalen Untergrundfeuchte von $\leq 6 \text{ M.-% CM}$ eingesetzt werden.

AUSHÄRTUNG:

Bei der Verarbeitung von Reaktionsharzkunststoffen (z. B. Epoxidharze) sind sowohl die Umgebungstemperaturen sowie die Untergrundtemperaturen von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich die ablaufenden chemischen Reaktionen grundsätzlich, sodass die Produkte langsamer aushärten. Dadurch verlängern sich die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehbarkeits- und Durchhärtezeiten. Gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch und verschlechtert sich das Entlüftungsverhalten. Bei höheren Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, sodass die Produkte schneller aushärten. Dadurch verkürzen sich ebenso die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehbarkeits- und Durchhärtezeiten.

Für eine vollständige Aushärtung der Reaktionsharzkunststoffe muss die mittlere Bauteil- und Umgebungstemperatur über die gesamte Aushärtezeit über den angegebenen Mindesttemperaturen sowie mindestens 3 °C über der vorliegenden Taupunkttemperatur liegen.

Bei Anwendungen im Außenbereich ist das Material nach der Applikation ausreichend lange vor Feuchtigkeit zu schützen. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung (z. B. durch Kondensatbildung) kann auf der Oberfläche

eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten. Dies kann die Verbundeigenschaften zu folgenden Beschichtungen erheblich beeinträchtigen und ist daher ggf. durch z. B. Sandstrahlen zu entfernen.

REINIGUNG:

Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen sind Werkzeuge und Geräte mit **EH** Verdünnung sorgfältig zu reinigen.

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN, SCHUTZMASSNAHMEN, KENNZEICHNUNG UND ENTSORGUNG:

Die Produkte sind nur für gewerbliche Anwender zugelassen. Bei der Verarbeitung ist die DGUV Regel 113-012 „Tätigkeiten mit Epoxidharzen“ sowie die aktuell gültigen Sicherheitsdatenblätter zu beachten. Der Kunststoff ist im erhärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten. Verschmutzungen auf der Haut unverzüglich mit viel Wasser und Seife reinigen. Im nicht ausgehärteten Zustand nicht in die Kanalisation, Gewässer oder Erdreich dringen lassen. Verschüttetes Material ist sofort z. B. mit Sägemehl aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch - auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter - unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Bei den angegebenen Prüfdaten handelt es sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind angehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.pagel.com abrufbar.

PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG
Wolfsbankring 9 Tel. +49 201 68504 0
45355 Essen · DE Fax +49 201 68504 31
www.pagel.com · info@pagel.com