

PAGEL®-EPOXIDHARZ MÖRTEL

EIGENSCHAFTEN

- leicht verarbeitbar
- abriebfest
- Harz/Härter/Füllstoff als Fertigmischung
- wasserundurchlässig
- 3-komponentig

ANWENDUNGSGEBIETE

- **Industriehallen**, Lagerhallen, Garagen, Reparaturstellen
- **Grundierung:** EH1, EH1 1 4, EH1 1 5
- Pfosten- und Stützen
- Rampen
- Fugenübergangskonstruktionen
- Rolltor- Bodenbalken
- PKW- und LKW-Waagen
- Unterstopfen von Pfosten- und Geländerfüßen
- Reparaturmörtel im Betonbereich für große und kleine Flächen

EH2

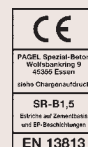
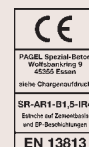
EH192

EH2

- besonders wirtschaftlicher Unterstopfmörtel
- Bodenreparaturmörtel
- 3-40 mm
- pigmentiert

EH192

- universell einsetzbarer Beschichtungsmörtel
- 3-50 mm
- transparent



TECHNISCHE DATEN

TYP		EH2	EH192
Farbton	RAL*	ca. 7024, 7032	transparent
Mischungsverhältnis (Harz:Härter + Sand/0-1 mm)	Gew.-Teile	3:1:29	2:1:16
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)	kg/dm ³	2,0	2,0
Verarbeitungszeit	bei 10 °C	min ca. 40	ca. 40
	bei 20 °C	min ca. 30	ca. 30
	bei 30 °C	min ca. 20	ca. 20
Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund	°C	+10	+10
Materialverbrauch	kg/l	2,0	2,0
Schichtdicke	mm	3-40	3-50
Haftzugfestigkeit	N/mm ²	Betonbruch (4,1)	Betonbruch
Druckfestigkeit*	1 d	N/mm ² ≥ 45	≥ 90
	7 d	N/mm ² ≥ 80	≥ 100
	28 d	N/mm ² ≥ 90	≥ 105
Biegezugfestigkeit	1 d	N/mm ² ≥ 15	≥ 25
	7 d	N/mm ² ≥ 20	≥ 30
	28 d	N/mm ² ≥ 20	≥ 30
Verpackung	kg-Gebinde	12,5	10

Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.

* Prüfung der Druckfestigkeiten in Anlehnung an DIN EN 196-1

Lagerung: trocken, frostfrei

Lagerzeit: mind. 6 Monate in geschlossenen Gebinden

Gefahrhut: kein Gefahrhut Sicherheitsdatenblatt beachten

EH2, EH192: 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: Der Betonuntergrund ist durch geeignete Verfahren, wie z. B. Kugelstrahlen oder Fräsen so vorzubereiten, dass er tragfähig, feingriffig, frei von Verunreinigungen und haftvermindernden Oberflächenbereichen ist. Das Zuschlagkorn muss freigelegt werden. Die Abriebfestigkeit des Untergrundes muss i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ betragen. Der zu grundierende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit geschützt sein. Die Taupunkttemperatur ist zu beachten.

GRUNDIERUNG MISCHEN (EH1, EH114, EH115): Die Komponenten Harz (A) und Härter (B) werden (bis auf die Fasslieferungen) in abgestimmten Mischverhältnissen geliefert. Härter restlos in die Harzkomponente einfüllen; beide Komponenten mit einem mechanischen Rührwerk mit maximal 300 U/min so lange gründlich durchmischen, bis die Mischung homogen ist (ca. 5 Minuten). Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals sorgfältig mischen. Die Temperatur beider Komponenten sollte bei mindestens +8 °C liegen.

GRUNDIERUNG VERARBEITEN (EH1, EH114, EH115): Die Grundierung wird z. B. mit einem Moosgummischieber aufgezogen und durch Nachrollen gleichmäßig auf der Betonunterlage verteilt. Bei Bedarf kann mit feuertrocknetem Quarzsand (Gesteinskörnung: 0,1-0,3 mm) in die frische Grundierung abgestreut werden (Materialbedarf ca. 1,5-3,0 kg/m²). Bei größeren Unebenheiten kann der Grundierung 35-45 % Bindemittel (Quarzsand 0,1-0,4 mm) zugemischt werden. Der Auftrag erfolgt dann mit einem Kratzspachtel.

EPOXIDHARZ-MÖRTELBSCHICHTUNG MISCHEN (EH2, EH192): Die Komponenten Harz (A), Härter (B) werden im abgestimmten Mischverhältnis geliefert. Härter restlos in die Harzkomponente schütten und mit einem mechanischen Rührwerk mit maximal 300 U/min gründlich durchmischen, bis die Mischung homogen ist (ca. 5 Minuten). Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umtopfen und noch einmal sorgfältig aufrühren. Die Temperatur der Komponenten sollte bei mindestens 8 °C liegen. Das homogen angemischte Harz/Härtergemisch wird der Füllstoffkomponente (C) zugegeben und mit einem mechanischen Rührwerk mit maximal 300 U/min zugemischt (ca. 5 min bis eine homogene Mischung erreicht ist).

EPOXIDHARZ-MÖRTELBSCHICHTUNG VERARBEITEN (EH2, EH192): Der homogen angemischte Epoxidharzmörtel wird auf die frische - noch klebrige - Grundierung aufgetragen und verdichtet. Bei kleineren Ausbrüchen, Fehlstellen und Stolperfallen sowie kleineren Flächen wird mittels Kelle verdichtet. Bei größeren Flächen erfolgt die Verdichtung z. B. mit einer motorbetriebenen Abziehlplatte bzw. -bohle, bis die Oberflächenstruktur hergestellt ist.

AUSHÄRTUNG: Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur vor allem die Temperatur des Untergrundes von wesentlicher Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begebarkeits- und Durchhärtszeiten; gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, sodass sich die o. g. Zeiten entsprechend verkürzen. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen.

Bei Anwendung im Außenbereich ist dafür zu sorgen, dass das Material nach dem Applizieren ausreichend lange vor Feuchtigkeit geschützt wird; bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung an der Oberfläche kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten, die die Verbindung zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigen kann und daher ggf. z. B. durch Sandstrahlen entfernt werden muss. Das unter dieser Schicht vorhandene Material härtet einwandfrei aus.

REINIGUNG: Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen sind die Geräte und Werkzeuge mit EH-PAGEL-VERDÜNNUNG sorgfältig zu reinigen.

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN SCHUTZMASSNAHMEN, KENNZEICHNUNG UND ENTSORGUNG: Die Produkte sind nach der Aushärtung physiologisch unbedenklich. Weitere Hinweise zu Schutzmaßnahmen, Produktkennzeichnung und Entsorgung sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Unfallverhütungsvorschriften »Verarbeiten von Beschichtungsstoffen« VBG 23 und Merkblatt M017 (Lösemittel) der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie sind zu beachten. Bei Verarbeitung Schutzbrille und nitrilgetränkte Baumwollhandschuhe tragen.

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. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normalklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt 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.paget.com abrufbar.



PAGEL®

SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN
 TEL. +49 (0)2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0)2 01-6 85 04-31
 INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM