

EPOXIDHARZ MÖRTEL

EH2 EPOXIDHARZ MÖRTEL
EH192 EPOXIDHARZ MÖRTEL

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß
 - DIN EN 13813
- › hoher Wassereindringwiderstand - Nachweis der Wassereindringtiefe in Anlehnung an DIN 1048-5
- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN 13813
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

EIGENSCHAFTEN

- › 3-Komponenten-Reaktionsharzmörtel auf Epoxidharzbasis
- › leicht verarbeitbar
- › abriebfest
- › gebrauchsfertiges 3K-Kombigebinde (Harz/Härter/Spezialsandmischung)
- › wasserundurchlässig
- › besonders wirtschaftlicher, pigmentierter Unterstopf- und Reparaturmörtel (**EH2**)
- › universell einsetzbarer, transparenter Beschichtungsmörtel (**EH192**)

SYSTEMKOMPONENTEN

EH1/EH15 Grundierung
EH2 Epoxidharzmörtel
EH192 Epoxidharzmörtel

ANWENDUNGSGEBIETE

- › epoxidharzgebundener Reparatur- und Beschichtungsmörtel
- › Industrie- und Lagerhallen, Garagen
- › Rolltor-Bodenbalken
- › PKW- und LKW-Waagen

TECHNISCHE DATEN

| TYP | | | EH2 | EH192 |
|--|-----------|--------------------------|----------------|-------------|
| Farbton | | RAL | ca. 7024, 7032 | transparent |
| Mischungsverhältnis | | Gew.-Teile | 3:1:29 | 2:1:16 |
| Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte) | | kg/m ³ | 2.000 | 2.000 |
| Verarbeitungszeit ca. | bei 10 °C | min | 40 | 40 |
| | bei 20 °C | min | 30 | 30 |
| | bei 30 °C | min | 20 | 20 |
| Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund | | °C | +10 | +10 |
| Materialverbrauch ca. | | kg/(m ² · mm) | 2,0 | 2,0 |
| Schichtdicke | | mm | 3-40 | 3-50 |
| Haftzugfestigkeit | | N/mm ² | Betonbruch | 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 |

* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit in Anlehnung an DIN EN 196-1

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.

Untergründe sind im Vorfeld mit **EH1** oder **EH115** Epoxidharz Grundierung/Bindemittel zu grundieren. Hierbei ist das aktuelle Datenblatt von **EH1 / EH115** zu beachten.

MISCHEN:

Die Komponenten Harz (Komponente A), Härter (Komponente B) und Spezialsandmischung (Komponente C) 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.

Nach homogenem Anmischen der Harz-Härter-Komponente wird diese der Spezialsandmischung (Komponente C) zugegeben und mit langsam laufendem Rührwerk (max. 300 U/min) intensiv gemischt, bis ein homogener Mörtel entsteht. Die Mischzeit muss mindestens 5 Minuten betragen.

VERARBEITUNG:

Innerhalb der Überarbeitungszeit der Grundierung **EH1 / EH115** kann **EH2 / EH192** direkt auf diese aufgebracht verteilt, profiliert und geglättet werden. Kleine Flächen und Fehlstellen können mittels Kelle verdichtet werden. Bei größeren Flächen erfolgt die Glättung z. B. mit motorbetriebener Abziehlatter/-bohle.

Bei Überschreitung der Überarbeitungszeit ist die noch flüssige Grundierung entweder mit feuergetrocknetem Quarzsand abzustreuen und nach Aushärtung abzusaugen oder nach Aushärtung anzuschleifen. Hierbei ist das aktuelle Datenblatt von **EH1 / EH115** zu beachten.

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.

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-, Begehrbarkeits- 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-, Begehrbarkeits- 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** Reiniger 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.