

EPOXIDHARZVERGUSSMÖRTEL

EH196R EPOXIDHARZVERGUSSMÖRTEL

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › werkseigene Produktionskontrolle gemäß DIN EN1504-6
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015

EIGENSCHAFTEN

- › 2-Komponenten-Reaktionsharzverguss auf Epoxidharzbasis mit schneller Reaktionskinetik
- › für Anwendungen bei erforderlichem schnellem Arbeitsfortschritt, niedrigeren Temperaturen und kleineren Vergussvolumina
- › sehr gutes Fließverhalten
- › bereits nach wenigen Stunden belastbar
- › Füllstoff mit Stammharz vorgemischt und im Vakuum entlüftet
- › gute Anhaftung an Stahlflächen, dadurch kraftschlüssige Verbindung
- › benötigt bei normalen Untergrundbedingungen keine Haftbrücke und wird direkt auf die vorbereitete Betonoberfläche oder rostfreie Stahloberfläche aufgegossen
- › sehr hohe Druck- und Schubfestigkeiten
- › statisch und dynamisch hoch belastbar
- › schwingungsdämpfend
- › wasserundurchlässig
- › beständig gegen Laugen, schwache Säuren und Mineralöle
- › beständig bis zu einer Gebrauchstemperatur von 60 °C bei Nassbelastung bzw. 80 °C bei Trockenbelastung
- › hohe Temperatur-Wechselbeständigkeit

SYSTEMKOMPONENTEN

- EH1/EH115** Grundierung
- EH196R** Epoxidharzvergussmörtel

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Verguss
 - bei geringen Schichtdicken
 - von Schienen- und Rippenplatten
 - von verzinkten Stahlbauteilen und Nichteisenmetallen
 - von Präzisionslagern
 - von Hochregal-Lagerstützen
 - von Pumpen, Verdichtern und Kompressoren in der chemischen Industrie
 - von Lärmschutzwandpfosten und Auflagerplatten im Straßen- und Brückenbaubereich
 - zwischen Stahlplatten
 - von Messsensoren in Betonfahrbahnen
- › Kratz- und Lunkerspachtelungen von Betonuntergründen für nachfolgende Reaktionsharzbeschichtungen

TECHNISCHE DATEN

TYP			EH196R
Körnung		mm	0-0,5
Schichtdicke		mm	6-100
Mischungsverhältnis		Harz : Härter	10 : 1
Verbrauch ca.		kg/(m ² · mm)	2,0
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)		kg/m ³	1.800
Ausbreitmaß		cm	≥ 30
Fließrinne		cm	≥ 60
Verarbeitungszeit ca.	5 °C	min	40
	20 °C	min	20
	30 °C	min	10
Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund		°C	10
Druckfestigkeit*	4 h	N/mm ²	≥ 50
	8 h	N/mm ²	≥ 80
	1 d	N/mm ²	≥ 90
	7 d	N/mm ²	≥ 100
	28 d	N/mm ²	≥ 100
Biegezugfestigkeit*	4 h	N/mm ²	≥ 15
	8 h	N/mm ²	≥ 25
	1 d	N/mm ²	≥ 30
	7 d	N/mm ²	≥ 40
	28 d	N/mm ²	≥ 40
Haftzugfestigkeit	7 d	N/mm ²	≥ 1,5
Elastizitätsmodul (statisch)	7 d	N/mm ²	≥ 13.000

* Prüfung der Biegezug- und Druckfestigkeit gemäß DIN EN 196-1

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

Verpackung: 2-K-Verpackung (Stammharz mit Füllstoff + Härter) 15-kg-Hobbock

Gefahrgut: Gefahrgut, Sicherheitsdatenblatt beachten.

VERARBEITUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Untergründe müssen trocken sowie sauber sein und sind gegen aufsteigende Feuchtigkeit zu schützen. Lose und haftthemmende Teile wie Zementschlämme, Verunreinigungen etc. durch geeignete Verfahren (z. B. HDW-Strahlen, Kugelstrahlen o. Ä.) bis zum tragfähigen Korngerüst entfernen. Eine ausreichende Abreißfestigkeit (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, KEW $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$) muss gewährleistet sein.

MISCHEN:

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

Komponente B (Härter) wird der Komponente A (Harz + Füllstoff) 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 / VERGUSS:

Das Vergießen größerer Volumina kann aufgrund von Reaktionstemperaturen zu Materialschumpf und / oder Rissbildung führen. Aufgrund dessen sind Abmessungen und das Vergussvolumen von **EH196R** wie folgt zu begrenzen:

- › Die nicht zu überschreitende **Untergusshöhe beträgt max. 100 mm**, das **max. Vergussvolumen beträgt 200 l bzw. 400 kg**.
- › Das **Seitenverhältnis** von Vergussfeldern sollte **max. 1:3** betragen.
- › Beim **Verguss von Schienenanlagen** sollten die **Vergussabschnitte** bei Einhaltung der max. zulässigen Untergusshöhe **max. 3 m** nicht überschreiten.

Sollten höhere Vergussstärken erforderlich sein, so sind diese lagenweise auszuführen. Grds. sind die Vergusslagen, wenn es sich hierbei nicht um die abschließende Lage handelt, im noch frischen Zustand mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,9 mm oberflächlich abzustreuen, um die Haftung der späteren Vergusslage zu gewährleisten.

Überflüssiger, nicht eingebundener Quarzsand ist vor Ausführung weiterer Vergussarbeiten zu entfernen.

Die **Oberflächentemperatur** der letzten Vergusslage muss auf **$\leq 35^\circ\text{C}$** abgekühlt sein, bevor die folgende Lage vergossen werden darf. Der weitere Verguss muss anschließend innerhalb der folgenden 24 h fortgesetzt werden, wenn eine chemische Anbindung der einzelnen Vergusslagen gewährleistet werden soll.

Eine Haftbrücke ist i. d. R. nicht erforderlich. Lediglich bei stark saugenden Betonuntergründen empfiehlt sich die vorherige Grundierung mit **EH1**. Hierbei ist das aktuelle Datenblatt von **EH1** zu beachten.

EH196R ohne Unterbrechung in die vorbereitete, mit Trennmittel beschichtete Schalung vergießen. Der Vergussvorgang ist nur von einer Seite oder Ecke ohne Unterbrechung durchzuführen.

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.

EH196R kann auf Untergründen bis zu einer maximalen Untergrundfeuchte von $\leq 4 \text{ M.-% CM}$ 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 Aushärzeit 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:

Das Produkt ist nur für gewerbliche Anwender zugelassen. Bei der Verarbeitung ist die DGUV Regel 113-012 „Tätigkeiten mit Epoxidharzen“ sowie das aktuell gültige Sicherheitsdatenblatt 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.