

EPOXIDHARZ BESCHICHTUNG

EH120 EPOXIDHARZ DÜNNBETTBESCHICHTUNG
EH130 EPOXIDHARZ DECKLACK

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß EN 13813 „Kunstharzbeschichtung“
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › 2-Komponenten-Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis
- › temperaturdauer- und temperaturwechsel beständig bis +50 °C
- › lösemittelfrei, pigmentiert
- › ausgewogene Shore-Härte, die zu einer guten Oberflächenhärte führt
- › hohe Dichtigkeit gegen Chloride
- › gute Verlaufseigenschaften
- › witterungsbeständig, abriebfest, abdichtend
- › bei UV-Einwirkung muss - bindemittelbedingt - mit einer gewissen Farbtonveränderung gerechnet werden
- › selbstverlaufend, hohe Deckkraft (**EH120**)
- › Kopfröllung für Harzbeschichtungen und abgestreute Böden (**EH130**)
- › Beschichtung für Beton- und Estrichuntergrund (**EH130**)
- › ungefüllt (**EH130**)

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Beschichtungsmaterial für zementgebundene Untergründe wie Beton oder Zementestriche im Innen- und Außenbereich
- › Grundierung: mit **EH1**, **EH115**
- › Bodenbeschichtung
- › Deckversiegelung

TECHNISCHE DATEN

TYP			EH120	EH130
Farbton		RAL*	7032	7032
Mischungsverhältnis		Gew.-Teile	5:1 pigmentiert	5:1 pigmentiert
		Volumen	n. b.	3,1:1
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)		kg/m ³	1.400	1.500
Viskosität ca.	bei 10 °C	mPa · s	4.500-5.500	2.500-3.000
	bei 20 °C	mPa · s	2.000-2.500	1.800
Verarbeitungszeit ca.	bei 10 °C	min	45-50	60
	bei 20 °C	min	35-40	45
	bei 30 °C	min	20-25	30
überarbeitbar	bei 10 °C	nach h	15-30	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 ca.	Deckversiegelung	kg/m ²	n. b.	350-800**
	Beschichtung	kg/(m ² · mm)	1,40	n. b.
	Verlaufsmörtel	kg/(m ² · mm)	1,65	n. b.
Festkörper		%	100	100
Schichtdicke		mm	1-5	n. b.
Haftzugfestigkeit		N/mm ²	Betonbruch	Betonbruch
Verpackung		kg-Gebinde	12	12

* andere RAL-Töne auf Anfrage ** je nach Untergrundbeschaffenheit

n. b. = nicht bestimmt

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

Gefahrgut: kein 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:

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

GRUNDIERUNG MISCHEN (EH1, 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 400 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 $+8 \text{ }^\circ\text{C}$ liegen.

GRUNDIERUNG VERARBEITEN (EH1, EH115):

Die Grundierung wird z. B. mit einem Moosgummi-schieber aufgezogen und durch Nachrollen gleichmäßig auf der Betonunterlage verteilt. Bei Bedarf kann mit feuergetrocknetem Quarzsand (Gesteinskörnung: 0,1-0,4 mm) in die frische Grundierung abgestreut werden (Materialbedarf ca. $1,0 \text{ kg/m}^2$). Bei größeren Unebenheiten kann der Grundierung 35-45 % Quarzsand (0,1-0,4 mm) zugemischt werden. Der Auftrag erfolgt dann mit einem Kratzspachtel. Nicht eingebundener Quarzsand ist vor dem Auftrag der Beschichtung zu entfernen.

EPOXIDHARZ BESCHICHTUNG MISCHEN (EH120, EH130):

Die Komponenten Harz (A), Härter (B) werden im abgestimmten Mischverhältnis geliefert. Härter restlos in die Harzkomponente schütten und mit einem mechanischen Rührwerk mit maximal 400 U/min gründlich durchmischen, bis die Mischung homogen ist (ca. 5 Minuten).

Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und noch einmal sorgfältig aufrühren. Die Temperatur der Komponenten sollte beim Anmischen mindestens $15 \text{ }^\circ\text{C}$ betragen.

EPOXIDHARZ BESCHICHTUNG VERARBEITEN

EH120: ($d = 1-2 \text{ mm}$): mit Hartgummi-Zahn rakel oder Kelle auftragen und gleichmäßig verteilen, nach kurzer Wartezeit (ca. 10 Minuten) mit Stachelwalze entlüften. Verlaufmörtel ($d = 3-5 \text{ mm}$): **EH120** und 0,5 - 1,0 GT

feuergetrockneter Quarzsand (0,1-0,4 mm) mischen, mind. in 3 mm Schichtdicke (bei $M = 1:1$) mit Kelle oder Rakel auftragen.

Quarzsandabstreuerung für die Rutschklassen 11-13 mit feuergetrocknetem Quarzsand im Überschuss.

EH130: mit mittelflooriger Walze gleichmäßig auftragen.

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-, Begehbarkeits- 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 REINIGER UND 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.