

EPOXIDHARZ GRUNDIERUNG/BINDEMITTEL

EH1 EPOXIDHARZ GRUNDIERUNG/BINDEMITTEL
EH115 EPOXIDHARZ GRUNDIERUNG/BINDEMITTEL

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß EN 13813 „Kunstharzgrundierung“
- › Produkt gemäß EN 13813 „Kunstharzbeschichtung“
- › 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 < 8%) (EH115)
- › 2-Komponenten-Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis
- › lösemittelfrei, ungefüllt und unpigmentiert
- › niedrig viskos und hoch kapillaraktiv
- › dringt gut in feinste Poren und Kapillaren ein und entwickelt eine hohe Haftfestigkeit auf der Betonunterlage
- › beständig im ausgehärteten Zustand gegen Wasser, Seewasser und Abwasser, ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie viele Lösemittel
- › bei UV-Einwirkung muss - Bindemittel bedingt - 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: 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.

MISCHEN:

Die Produkte werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Komponente B (Härter) wird der Komponente A (Harz) hinzugegeben. Es ist darauf zu achten, dass die Härterkomponente restlos ausläuft. Mit langsam laufendem Rührwerk (max. 400 U/min) intensiv mischen, mindestens jedoch 5 Minuten. Danach in ein sauberes Rührgefäß umfüllen und nochmals sorgfältig mischen, bis ein schlierenfreier, gleichmäßiger Farbton entsteht. Die Temperatur der beiden Komponenten sollte mindestens $+ 8 \text{ }^\circ\text{C}$ betragen.

VERARBEITUNG:

mit Moosgummischieber auf den vorbereiteten Untergrund gleichmäßig verteilend auftragen und zur besseren Benetzung sorgfältig einbürsten und mit einem Roller nachrollen. Bei Bedarf können die Grundierungen mit trockenem Quarzsand (0,1-0,4 mm) in die frische Oberfläche abgestreut werden (Materialbedarf ca. $1,0 \text{ kg/m}^2$). Nicht eingebundener Quarzsand ist vor den weiteren Arbeitsgängen zu entfernen (z. B. Absaugen). Nach 12-24 Stunden kann das abgestreute Produkt mit jedem **EH** Epoxidharz-Beschichtungssystem beschichtet werden.

Bei größeren Unebenheiten kann den Produkten auch 35-45 % feuergetrockneter Quarzsand (0,1- 0,4 mm) zugesetzt werden. Das Auftragen erfolgt mittels Kratzpachtel.

EH115 kann auch auf feuchten Betonuntergründen z. B. nach Untergrundvorbereitung durch Hochdruckwasserstrahlen eingesetzt werden. Auf der Betonoberfläche darf jedoch kein glänzender, geschlossener Wasserfilm sichtbar sein.

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, so dass 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** 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.