

EPOXIDHARZ MÖRTEL

EH2 EPOXIDHARZ MÖRTEL
EH192 EPOXIDHARZ MÖRTEL

PRÜFZEUGNISSE UND NACHWEISE

- › Produkt gemäß EN 13813 „Kunstharzestrich“
- › Wasserundurchlässig in Anlehnung an DIN 1048-5 (**EH2**) - Nachweis durch Prüfbericht
- › Unternehmenszertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001:2015



EIGENSCHAFTEN

- › leicht verarbeitbar
- › abriebfest
- › Harz/Härter/Füllstoff als Fertigmischung
- › wasserundurchlässig
- › 3-komponentig
- › besonders wirtschaftlicher Unterstopfmörtel (EH2)
- › Bodenreparaturmörtel (EH2)
- › pigmentiert (EH2)
- › universell einsetzbarer Beschichtungsmörtel (EH192)
- › transparent (EH192)

ANWENDUNGSGEBIETE

- › Industriehallen, Lagerhallen, Garagen, Reparaturstellen
- › Pfosten und Stützen
- › Rampen
- › Fugenübergangskonstruktionen
- › Rolltor-Bodenbalken
- › PKW- und LKW-Waagen
- › Unterstopfen von Pfosten- und Geländerfüßen
- › Reparaturmörtel im Betonbereich für große und kleine Flächen

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:

Zementgebundene Untergründe gründlich reinigen, lose und hafthemmende Teile durch Sand-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen oder ähnliches bis zum tragfähigen Korngefüge entfernen; eine ausreichende Haftfestigkeit muss gewährleistet sein (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$); die Betonfeuchte an der Oberfläche darf nicht mehr als 4 % betragen; die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen; der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein. Im Übrigen gilt das DBV-Merkblatt „Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau, Teil 2: Untergrund“.

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 °C liegen.

GRUNDIERUNG VERARBEITEN (EH1, EH115):

Die Grundierung wird z. B. mit einem Moosgummischieber aufgezogen und durch Nachrollen gleichmäßig auf der Betonunterlage verteilt. Bei Bedarf kann mit feuergetrocknetem 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-MÖRTELBESCHICHTUNG 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 400 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 400 U/min zugemischt (ca. 5 min bis eine homogene Mischung erreicht ist).

EPOXIDHARZ-MÖRTELBESCHICHTUNG

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 Abziehlatte bzw. -bohle, bis die Oberflächenstruktur hergestellt ist.

Temperaturbereich: + 10 °C bis + 30 °C

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 Durchhärungszeiten; 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.

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. Bei den angegebenen Prüfdaten handelt es 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.pagel.com abrufbar.

PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG
 Wolfsbankring 9 Tel. +49 201 68504 0
 45355 Essen · DE Fax +49 201 68504 31
www.pagel.com · info@pagel.com