

2 K EP-BINDEMITTEL



EINSATZGEBIETE

- Das EP-Bindemittel ist verwendbar zur Herstellung farbiger Versiegelungen oder selbstverlaufender Deckbeschichtungen. Für die Vorarbeiten wie Grundieren oder als Mörtel- und Feinspachtel-Bindemittel ist dieses System ebenso geeignet.
- Einsatzbereiche sind Untergründe wie Beton, Estrich im Industriebereich mit einer max. Restfeuchte von 3% oder in Kombination mit der EP-Sperrschicht als Grundierung bis zu einer max. Restfeuchte von 5%.
- Je nach Schichtstärke und Verfüllung mit Quarzsand bzw. Quarzmehl für Leicht-, Mittel- und Schwerstbelastungen geeignet.
- Als farblos glänzende Versiegelung empfehlen wir die EP-Versiegelung wasseremulgiert für Dünnschichtvarianten (ca. 0,13 kg/m²) oder EP-Colorquarz Bindemittel als Dickschicht Versiegelung (ab 0,25-0,35 kg/m²).
- Sollte eine höhere UV-Beständigkeit und Kratzfestigkeit gefordert sein, gerade bei optisch ansprechenden Oberflächen, empfehlen wir die seidenmatte 1 K oder 2 K PU-Versiegelung

GISCODE & CE KENNZEICHNUNG

RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei)
DIN EN 13813 SR-AR1-B2,0-IR20

EIGENSCHAFTEN

- Die standardhärtende Version ist bei Temperaturen >15°C zu empfehlen.
- Unter Zugabe von 6 % Megaplast Standard Pigmenten und entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden.
- Durch die dunklere Eigenfarbe der Komponente B ist dieses System nicht als farbloser Decklack empfehlenswert. Auf all unseren EP-Beschichtung kann hierzu die EP-Versiegelung wasseremulgiert eingesetzt werden, die sich durch ganz geringe Eigenfarbe und ihre lange Verarbeitungszeit auszeichnet.

BESTÄNDIGKEIT

Gegen Flugkraftstoffe, Heizöle, Dieselmotoren- und Getriebeöle, gebrauchte und ungebrauchte Motoren- und Getriebeöle, Benzole und benzolhaltige Gemische, verdünnte Laugen und Säuren (spezielle Beständigkeiten sollten aber im Anwendungsfall überprüft werden). Widerstandsfähig gegen Tausalz.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Sie muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden. Sollen Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden.

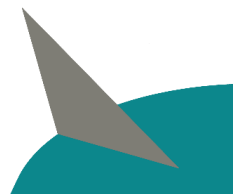
VERARBEITUNG

Als 2 K EP-Grundierung/Haftbrücke:

Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen. Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen. Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. Die Verarbeitung mit einem Moosgummischieber (Tipp!! Mit einem groben Sandpapier an der Unterseite anrauen - das Material bleibt besser auf der Fläche stehen) oder mit dem Spachtelzahn Nr.10 auftragen und ca. nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen. Gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes, wodurch oftmals eine zusätzliche Kratzspachtelung des Untergrundes ersetzt wird. Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 48 h erfolgen. Nachfolgende Beschichtungen müssen innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenhaftung zu gewährleisten. Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand (Körnung 0,1-0,4/0,3-0,9 mm) leicht (ca. 0,30-0,50 kg/m²) einzuwerfen. Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.

JEPOPLAST GmbH

Bautenschutz-Systeme * Epoxidharz-Industriefußböden
Farben * Malerbedarf * Folien * Klebebänder * Arbeitsschutz



Als Risse und Scheinfugensanierung:

Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden. Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit dem 2K EP-Bindemittel EA kraftschlüssig vergossen. Achtung: Es ist darauf zu achten, dass keine vorgefüllten Produkte zum Vergießen genommen werden, da sonst keine ausreichende Eindringtiefe des EP-Bindemittel EA gewährleistet ist. Bei einem Absacken des EP-Bindemittel EA in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Minuten frisch in frisch nachzugießen. Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Überschichtungszeiträume müssen die ausgeharteten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand 0,3-0,8/0,7-1,2 mm vollflächig abgesandet werden. Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass das EP-Bindemittel in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit dem EP-Bindemittel EA und Stellmittel nachgespachtelt werden. Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.

ANMISCHEN

2 Minuten je nach Gebindegröße, umtopfen und wieder 1 Min. mischen. Tipps aus der Praxis zum Mischen:

Bei Zugabe der Komp. B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden. Achtung: Eine Vermischung der A- und B -Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.

MATERIALVERBRAUCH

Als Grundierung: 0,3-0,5 kg/m² in 1-2 Arbeitsgängen (je nach Untergrund)
Andere siehe jeweiliges Merkblatt

GEBINDEGRÖßEN IN KG

2,5 / 5 / 12 / 24 / 84

Mechanische Eigenschaften

Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 80 ShoreD
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 93,7 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	DIN EN ISO 178:	ca. 43,0 N/mm ²
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 82,2 N/mm ²
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604:	ca. 40,3 N/mm ²
Abriebwiderstand	DIN EN ISO 5470-1:	(Taber) ca. 245 mg/1000 U
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	=20 Nm

Prüfbericht Nr. P 3835-42 des Polymer Institut Flörsheim

	Komponente A Harz	Komponente B Härter
Viskosität bei 23°C	ca. 1100 mPas	ca. 150 mPas
Mischungsverhältnis	100 Gew. Teil	50 Gew. Teil
Mischungsverhältnis	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile
Dichte bei 20°C	1,12 kg/L	1,0 kg/L
Festkörpergehalt	ca. 99,6 %	
Topfzeit bei 20°C	ca. 23 Minuten/300 g Ansatz	
Trocknungszeit bei 20°C	ca. 16 h überschichtbar, 24 h belastbar; 48 h befahrbar	
Reiniger für die Werkzeuge	EP-Verdüner (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)	