2 K EP-ELASTIK BINDEMITTEL

PRODUKTBESCHREIBUNG

2K EP-Bindemittel Elastik ist ein elastifiziertes, niedrigviskoses, ungefülltes und nicht pigmentiertes Epoxidharz mit einer glänzenden Oberfläche. Geringe Empfindlichkeit gegen Luftfeuchteeinwirkung während der Aushärtung. Durch die geringen Vergilbungseigenschaften wird dieses Produkt im Innenbereich hauptsächlich für optisch anspruchsvolle Bereiche eingesetzt. Erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und Benzylalkohol. Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB-Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.

EINSATZGEBIETE

Als farblose/farbige Versiegelung oder als selbstverlaufende Deckbeschichtung im Innenbereich. Als leicht elastifiziertes, lösemittelfreies Bindemittel verwendbar für selbstverlaufende Deckbeschichtungen auf Beton, Estrich und Asphalt. Überall dort, wo erhöhte Rissgefahr besteht. Je nach Schichtstärke und Verfüllung mit Quarzsand bzw. Quarzmehl für Leicht-, Mittel- und Schwerstbelastungen geeignet. Auf Untergründen wie Gussasphalt, Beton und Zementestrichen für Produktionshallen, Lagerräume, Tiefgaragen, Eingänge, Treppen, Ausstellungshallen, Büroräume usw. 2K EP-Elastik Bindemittel ist dampfdiffusionsdicht und deshalb nur einsatzbar auf Untergründen mit einer max. Restfeuchte von 3%. In Kombination mit der 2K EP-Sperrschicht EA als Grundierung bis zu einer max. Restfeuchte von 5% (keine drückende Feuchte). Nicht geeignet für Magnesit und Anhydrit Estriche (nicht dampfdiffusions-fähig). Dort immer das EP-DF System verwenden. Der Einsatz im Außenbereich ist nur unter der Voraussetzung möglich, dass die Beschichtungsoberfläche vollständig und im Überschuss (min. 300 g/m²) mit Farbchips abgestreut und mit einer farblosen, vergilbungsbeständigen PU-Versiegelung 2-mal überarbeitet wird. Für Außenflächen und bei Flächen mit noch höheren Ansprüchen an die UV-Beständigkeit und Vergilbungsunempfindlichkeit empfehlen wir das 2K PU-Easy Flex System. Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!

EIGENSCHAFTEN

Lösemittelfrei und dadurch nur eine geringe Geruchsbelästigung. GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend). Unter Zugabe von Farbpigmenten und entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden. Sonderfarben nach RAL mit verlängerten Lieferzeiten möglich. In Verbindung mit dem Antirutsch Einstreugut und einer farblosen Versiegelung können rutschhemmende Oberflächen erzielt werden. 2K EP-Elastik Bindemittel ist nur leicht elastifiziert und deshalb kein starres und sprödes Beschichtungssystem. Erfüllt auf keinen Fall die Anforderungen an ein hoch rissüberbrückendes Abdichtungssystem. Bei solchen Anforderungen ist das 2K PU-MegaFlex und das 2K PU-Easy Flex heranzuziehen.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung. Gussasphaltestriche müssen bis zum Sichtbarwerden des Zuschlagskorns geschliffen werden. Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden. Achtung: Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet). Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung. Sollen Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das 2K EP-Elastik Bindemittel mit 5-10% EP-Verdünnung und als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe.

Bitte beachten Sie, dass insbesondere aus dem Inhalt der Technischen Merkblätter keine Haftung abgeleitet werden kann, da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflussbereichs liegen. Lieferungen und Leistungen ausschließlich aufgrund unserer AGB.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Verarbeitung ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C. Die besten Ergebnisse werden zwischen 15-25°C erzielt! Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

VERARBEITUNG

Als 2K 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 Mossgummischieber (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 Zwischenanhaftung zu gewährleisten. Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand 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.
Als Risse und Scheinfugensanieung:
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 Bindemittelgewährleistet ist. Bei einem Absacken des Bindemittels in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen. Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Überschichtungszeiträume müssen die ausgeharzten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand vollflächig abgesandet werden. Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass das Bindemittel in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit dem Bindemittel und Stellmittel F nachgespachtelt werden. Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.
Als farblose Versiegelung:
Um ein gleichmäßiges Oberflächenbild zu erzielen, ist ein ansatzfreies Abwalzen notwendig. Ungleichmäßiges Auftragen ergibt Streifenbildungen. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn mit einer 25/50 cm Malerwalze das Material aufgetragen wird und spätestens nach 15 Min. ohne zusätzliches Material zu verwenden, mit der 25/50 cm Malerwalze im Kreuzgang/überlappend und ansatzfrei in einer Richtung nachgearbeitet wird.

Tipps aus der Praxis zum Mischen (Bindemittel): 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- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde. Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und- Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende Verarbeitungstipps an Sie:
- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15-25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit)
- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit
- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?
- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?
- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.
- Können Sockel, Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?
- Bei einer Verarbeitung als Versiegelung mit geringem m² Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen.

MATERIALVERBRAUCH

Als Grundierung: ca. 400-500 g/m²
Als Versiegelung: ca. 120-200 g/m²

	Komponente A Harz	**Komponente B Härter**
Viskosität bei 23°C	ca. 1100 mPas	ca. 120 mPas
Mischungsverhältnis	100 Gew. Teil	50 Gew. Teil
Mischungsverhältnis Vol.	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile
Dichte bei 20°C	1,12 kg/L	1,0 kg/L
Festkörpergehalt	ca. 96 %	
Topfzeit bei 20°C	ca. 50 Minuten/300 g Ansatz	
Trocknungszeit bei 20°C	10h staubtrocken, ca. 20h überschichtbar, 24h leicht belastbar (<500 kg); 48h befahrbar, nach ca. 5-7 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar	
Reiniger für die Werkzeuge	EP-Verdünner (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)	

Mechanische Eigenschaften		**Prüfbericht Nr. P 3835-50 des Polymer Institut Flörsheim**
Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 60 ShoreD
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 4,3 N/mm²
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 8,4 N/mm² bei 3,5% Randfaserdehnung kein Bruch
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 31,3 N/mm² Probe nicht zerstört
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527:	ca. 7,9 N/mm² - 20,3 %
Abriebwiderstand	DIN EN ISO 5470-1:	ca. 765 mg/1000 U/H22/1 kg
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	= 8 Nm