2K EP-VERSIEGELUNG WE, TRANSPARENT

PRODUKTBESCHREIBUNG

2K EP-Versiegelung WE (Emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes und nicht pigmentiertes Epoxidharz mit einer glänzenden Oberfläche.
Diese 2K EP-Versiegelung WE 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 glänzende, farblose Versiegelung oder farblose Imprägnierung auf Beton- und Estrichböden und anderen mineralischen Untergründen im Innenbereich. Durch die lösemittelfreie Einstellung lässt sich dieses Produkt sehr gut in Tiefgaragen, Lagerhallen oder anderen geschlossenen Räumen anwenden. Durch die guten Dampfdiffusionseigenschaften lässt sich die EP-Versiegelung WE auch auf Magnesitestrichen und anderen problematischen Untergründen aufbringen. Als farblose Dünnversiegelung auf der EP- und EP-DF Verlaufbeschichtung einzusetzen. Überall dort, wo schon ebene Untergründe bestehen sowie eine entsprechende Tragfähigkeit bzw. Festigkeit des Untergrundes zu den zu erwartenden Belastungen vorhanden ist. Bei Auftrag in Verbindung mit dem Antirutsch Einstreugut kann eine erhöhte Rutschsicherheit erreicht werden. Um eine Erhöhung der Kratzfestigkeit der Oberfläche zu erreichen, empfehlen wir gerade in optischen Bereichen, wie Büros/Eingangsbereiche und ähnlichem, die 2K PU-Super Finish WE farblos. Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!

EIGENSCHAFTEN

GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend). Enthält keine organischen Lösungsmittel und ist daher geruchsarm Formulierung frei von Benzylalkohol und Nonylphenol Durch gutes Eindringvermögen auf mineralischen Untergründen werden Beton- und Estrichböden in der Oberfläche verfestigt und damit ein Absanden verhindert. Als farblose Versiegelung ist die Oberfläche glänzend.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung. 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). Sollen Epoxidharz Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Magnesit-/Anhydritböden sowie sehr dicht gescheibte Estrich- und Betonböden müssen kugelgestrahlt oder zumindest mit Diamantschleifmaschinen aufgeraut und saugfähig hergestellt werden. Beschichtungen sind innerhalb 48 h (EP-DF Systeme innerhalb 72 h) mit der 2K EP-Versiegelung WE zu überarbeiten. Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Luft- und Untergrundtemperatur: mind. 10°C, max. 30°C. Die besten Ergebnisse werden zwischen 15-25°C erzielt! Rel. Luftfeuchte: max. 70%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! Nicht unter direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten. Zudem: Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichend Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen. Zugluft darf während der Verarbeitung auf keinem Fall entstehen, da dies ebenfalls zu Oberflächenstörungen führen kann. Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

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.

VERARBEITUNG

Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen. Nach einer Reifezeit von ca. 20 Min. das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen. Achtung! Nach dem Mischen bildet das Material eine weißliche Emulsion und die Viskosität der Mischung nimmt zu. Erst nach Ablauf der Reifezeit wird das Material wieder dünnflüssiger und damit verarbeitungsfähig! Eine Vermischung der A und B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.
Beim 1. Anstrich von dichten Untergründen können bis zu max. 5% Wasser zugegeben werden; der 2. Anstrich sollte dann unverdünnt ausgeführt werden. Achtung: Das angemischte Material inkl. der Reifezeit nicht länger als 1,5 h verarbeiten, da es sonst zu Eigenschaftsveränderungen kommen kann! Um ein gleichmäßiges Oberflächenbild zu erzielen, ist ein ansatzfreies Abwalzen notwendig. Ungleichmäßiges Auftragen ergibt Streifenbildungen. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn mit einer 25 cm Malerwalze oder bei größeren Flächen mit einer 50 cm Malerwalze das Material aufgetragen wird. Spätestens nach 15 Min. sollte, ohne zusätzliches Material zu verwenden, mit der 25/50 cm Malerwalze überlappend und ansatzfrei in einer Richtung nachgearbeitet werden. Achtung: Material nicht auf der Fläche ausleeren, da es gerade bei saugfähigen oder sehr rauen Untergründen zu Dunkel- und Helleffekten kommen kann.
Verarbeitung als Imprägnierung:
Die Verarbeitung mit einem Moosgummischieber und einer Malerwalze gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes. Sollte bei der ersten Imprägnierung das aufgebrachte Material zu stark wegsaugen, ist ein zweiter Arbeitsgang nach einer Trockenzeit von ca. 8 h notwendig. Imprägnierungen können auch mit einer Einscheibenmaschine auf dem zu imprägnierenden Untergrund eingebürstet werden. Imprägnierungen sind keine Versiegelungen oder Beschichtungen und sollen keinen geschlossenen Versiegelungsfilm an der Oberfläche bilden.
Verarbeitung mit Antirutsch Einstreugut oder Glasperlen:
Im Normalfall und nach unserer Empfehlung wird auf jeden Beschichtungsaufbau als Schlussversiegelung eine farblose Versiegelung aufgetragen. In dieser Versiegelung können Antirutsch Einstreugut oder Glasperlen zur Erhöhung der Rutschsicherheit zur Anwendung kommen. Mit *Korund (Antirutsch) als Einstreuung*: In die 2K EP-Versiegelung WE kann das Antirutsch Einstreugut F60 (0,20-0,30 mm) eingearbeitet werden, um die Rutschfestigkeit zu erhöhen. Materialverbrauch ca. 0,01-0,02 kg (abhängig von der gewünschten Rutschfestigkeit) Das Antirutsch Einstreugut ist ein weißer Edelkorund, der in der farblosen Versiegelung fast farblos erscheint. In die noch frische Versiegelung werden die Antirutschpartikel eingestreut und, ohne zusätzliches Versiegelungsmaterial zu verwenden, nachgewalzt. Durch die Einstreuung können die Rutschfestigkeitsklassen (lt. BG) R 9-R 11, erreicht werden. Rutschfestigkeitsklasse R 10 ca. 10 g/m² und R 11 ca. 20g/m² Antirutsch Einstreugut F60/F36 Ein gröberes Korn sollte nicht zum Einsatz kommen, da dieses ohne noch eine zusätzliche Versiegelung nicht ausreichend eingebunden würde! *Mit Glasperlen zum Einmischen:* In die 2K EP-Versiegelung WE können Glasperlen zugemischt werden, um die Rutschfestigkeit zu erhöhen. Materialverbrauch ca. 1-3% (abhängig von der gewünschten Rutschfestigkeit) Die Glasperlen werden in das zuvor aufgemischte Material unter dem laufenden Rührwerk zugegeben und der Ansatz sollte dann gleich verarbeitet werden. Während der Verarbeitung ca. alle 5 Min. mit einem Rührholz leicht aufmischen. Die Verarbeitung erfolgt mit einer Malerwalze, indem mit einer kleineren Malerwalze die Versiegelung vorgelegt und mit einer größeren Malerwalze ohne zusätzliches Material, gleichmäßig nachgewalzt wird. Zu beachten ist auch, dass mit der Malerwalze am Eimerboden (gerade bei Materialresten) mit der Malerwalze gewisse Anhäufungen von Glasperlen aufgenommen werden.

Tipps aus der Praxis zum Mischen (Bindemittel): Bei Zugabe der Komponente 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. 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

Bei nicht saugfähigen/glatten Untergründen ca. 100-120 g/m²
Bei leicht saugfähigen und rauen Untergründen (wie bei vollflächig abgechipsten Böden), ca. 120-150 g/m² und nach einer Trocknung ein weiterer Arbeitsgang mit ca. 80-100 g/m²
Bei sehr stark saugenden Untergründen und sehr rauen Untergründen (wie bei Colorquarzmörtel oder Vollabsandungen) ist der Materialverbrauch ca. 300-500 g/m² und nach der Trockenzeit ein weiterer Arbeitsgang mit ca. 150 g/m² erforderlich.

	Komponente A Harz	**Komponente B Härter**
Viskosität bei 23°C	ca. 180 mPas	ca. 1150 mPas
Festkörpergehalt	Ca. 53 %	
Mischungsverhältnis (Gew.)	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile
Mischungsverhältnis (Vol.)	100 Vol. Teile	45 Vol. Teile
Materialverbrauch	0,12 kg – 0,15 kg/m²	
Mischzeit	Mind. 2 Min. + ca. 15-20 Min. Reifezeit Nochmals nach der Reifezeit ca. 1 Min. mischen	
Topfzeit bei 20°C	max. 90 Min. inkl. Der Reifezeit, darüber nicht mehr verarbeiten, Material hat kein sichtbares Verarbeitungsende	
Trocknung bei 20°C	Ca. 6-8 h staubtrocken, 14-16 h überschichtbar max. 48 h, nach 24 h belastbar (<500 kg), nach ca. 5-7 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar	
Reiniger für die Werkzeuge	Wasser (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)	

Mechanische Eigenschaften		**Prüfbericht Nr. P 3835-35a des Polymer Institut Flörsheim**
Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 84 Shore D
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm² 100% Bruch im Beton
Abriebwiderstand	DIN EN ISO 5470-1:	ca. 506 mg/1000 U/H22/1 kg
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	= 4 Nm
Prüfverfahren	DIN EN 7783-1:	Bewertung Klasse 2
Klassifizierung	DIN EN 1504-2:	Klasse 1 = <5sd (m), Klasse II = >5 -50sd (m), Klasse III = >50sd (m)