

## EP-BINDEMITTEL, RAPID



### EINSATZGEBIETE

Das EP-Bindemittel (schnellhärtend) 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/m<sup>2</sup>) oder EP-Colorquarzsand Bindemittel als Dickschicht Versiegelung (ab 0,25-0,35 kg/m<sup>2</sup>). 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 NORM

RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei)  
DIN EN 13813 / CE EN 13813 SR-AR1-B3,8-IR16

### EIGENSCHAFTEN

- Die rapid härtende Version ist bei Temperaturen > 5°C < 25°C zu empfehlen.
- Unter Zugabe von 6 % Megaplast Standard Pigmenten und entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden.
- Je nach Verfüllung nach ca. 4 h - 6 h begehbar und nach ca. 12 h -16 h bei 20 °C befahrbar  
Durch die dunklere Eigenfarbe der Komponente B und der kurzen Verarbeitungszeit aus dem Eimer wird von einer Verarbeitung mit der Malerwalze als farbloser Versiegelungsauftrag abgeraten. Jedoch ist die Verarbeitung einer als farbige Versiegelung mit Pigmenten und Füllstoffen durch Ausschütten der Mischung auf

der Fläche und anschließender Verteilung möglich.

### BESTÄNDIGKEIT

Gegen Flugkraftstoffe, Heizöle, Dieselmotoren- und Getriebeöle, gebrauchte und ungebrauchte Motoren- und Getriebeöle, Benzole und benzolhaltige Gemische, verdünnte Laugen und Säuren (Spezielle Beständigkeit sollte im Anwendungsfall überprüft werden). Widerstandsfähig gegen Tausalz. Ausführliche Beständigkeitsliste kann angefragt werden.

### 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 Grundierung:** 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 leicht (ca. 0,30-0,50 kg/m<sup>2</sup>) einzuwerfen. Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches

# JEPOPLAST GmbH

Bautenschutz-Systeme \* Epoxidharz-Industrieußböden  
Farben \* Malerbedarf \* Folien \* Klebebänder \* Arbeitsschutz

Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.

## RICHTREZEPTUREN

für Grundierung, Versiegelungen, 1 – 3 mm  
Verlaufbeschichtungen

	Komponente A Harz	Komponente B Härter
Viskosität bei 23°C	ca. 1300 mPas	ca. 70 mPas
Festkörpergehalt	100%	
Mischungsverhältnis (Gew.)	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile
Mischungsverhältnis (Vol.)	89,3 Vol. Teile	50 Vol. Teile
Mischzeit	Ca. 2-3 Minuten nach Gebindegröße, umtopfen und wieder eine Minute mischen	
Dichte (Mischung)	1,12 kg/L	1,0 kg/L
Topfzeit bei 20°C	Ca. 10 Min./300 g Ansatz	
Trocknung bei 20°C	Ca. 4 – 6 h überschichtbar & nach 12 h leicht belastbar, nach 16 h befahrbar, nach 4 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar	
Reiniger für die Werkzeuge	EP-Verdünner (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)	

	Versiegelung	Schichtstärke 1 mm	Schichtstärke 2 mm	Schichtstärke 3 mm
Harz K A	8,00 kg	8,00 kg	8,00 kg	8,00 kg
Härter K B	4,00 kg	4,00 kg	4,00 kg	4,00 kg
Farbpigment	0,72 kg	0,72 kg	0,72 kg	0,72 kg
Quarzmehl	4 - 6 kg	12,00 kg	9,00 kg	12,50 kg
Quarzsand <0,3 mm			9,00 kg	12,50 kg
Gesamtmaterial- verbrauch je m <sup>2</sup>	2 Anstriche je 0,30 - 0,40 kg/m <sup>2</sup>	1,60 kg/m <sup>2</sup> bei 1 mm	3,20 kg/m <sup>2</sup> bei 2 mm	5,40 kg/m <sup>2</sup> bei 3 mm

### Mechanische Eigenschaften

Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 82 Shore D
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,8 N/mm <sup>2</sup> 100% Bruch im Beton
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 84 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	DIN EN ISO 178:	ca. 86,7 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 79,7 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604:	ca. 79,5 N/mm <sup>2</sup>
Abrieb widerstand	DIN EN ISO 5470-1:	(Taber) 1000 U / ca. 34 mg
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272	= 16 Nm

### Prüfbericht Nr. P 3835-1 des Polymer Institut Flörsheim