

2K EP-FEINSPACHTEL EA STANDART & RAPID

PRODUKTBE SCHREIBUNG



der DIBt-Richtlinie erfüllt.

EP-Feinspachtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel auf 2K Epoxidharzbasis (2K EP-Bindemittel EA) mit mineralischen Zuschlägen. Für Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm anzuwenden. Der Feinspachtel EA ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. Er erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version Benzylalkoholfrei. Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten. Deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB-Schema unter Berücksichtigung

EINSATZGEBIETE

Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel ab Schichtstärken von 0,5-5 mm wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton- und Estrichflächen eingesetzt. Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbereitung sowie einer Grundierung möglich. Zum Ausspachteln von feinen Unebenheiten oder Ausbrüchen. Als Porenverschluss (Kratzspachtel) auf dem 3K EP-Mörtel EA. Hinweis: Für die schnelle Reparatur (ca. 30 Min.) von kleinen Löchern, Ausbrüchen, gerade im senkrechten Bereich wie Treppenstufen oder Sockel empfiehlt es sich, einen 2K Polyester Reparatur Feinspachtel zu verwenden.

EIGENSCHAFTEN

GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) Geprüfte Brandklassen Klasse B1/Bfl-s1 (Prüfung 4K EP-Verlaufbeschichtung 2,5-3,0 mm). Kein Schwund nach der Trocknung, da frei von Wasser-, Zement- oder Gipsanteilen. Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. Um für nachfolgende Versiegelungen oder Dünnbeschichtungen Verbesserungen in der Farbtonhomogenität zu erzielen, empfehlen wir den 3K EP-Feinspachtel mit einem Farbpulverbeutel entsprechend dem Farbton des Folgebelages einzufärben.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage. Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode. Eine EP-Grundierung EA setzen wir voraus. Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C. Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C. Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C-25°C erzielt! Das zu verarbeitende Material sollte vor der Anwendung ca. 24 h bei Raumtemperaturen zwischen 15°C-25°C gelagert werden. Eine höhere oder niedrigere Lagertemperatur verursacht erhebliche Viskositätsunterschiede und Unterschiede in den Verarbeitungszeiten. Direkte Sonneneinstrahlung verursacht ein zu frühes Abbinden der Oberfläche, so dass es, gerade bei saugfähigen oder nicht ausreichend abgesperrten Untergründen, zu vermehrten Blasenbildungen an der Oberfläche kommen kann. Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

VERARBEITUNG

Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Anschließend die Bindemittelmischung in einen größeren Eimer geben und den Füllstoff langsam unter dem laufenden Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Die Füllstoffmenge richtet sich nach der gewünschten Konsistenz des 3K EP-Feinspachtels EA. Da die Fließfähigkeit des 3K EP-Feinspachtels EA temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden. Bei dem 3K EP-Feinspachtel EA empfiehlt es sich, zur Verlängerung der Topfzeit das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen. Nach der Aushärtung empfiehlt

JEPOPLAST GmbH

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

es sich, die Oberfläche zu schleifen und abzusaugen. Hierbei werden entstandene Spachtelkrater verschliffen. Diese könnten sich im ungeschliffenen Zustand an der Oberfläche der Folgeschicht abbilden!

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

Ca. 1,8 kg/qm je 1 mm Schichtstärke (theoretischer Verbrauch)

Der Praxisverbrauch bestimmt die Rautiefe des Untergrundes, soll zum Beispiel ein gefräster Untergrund gespachtelt werden mit einer Fräsillentiefe von 2 mm, ist der Materialverbrauch nicht 3,60 kg/m² sondern nur ca. 50% also ca. 1,80 kg/m². Der Grund hierfür ist, dass nur die Rillen verspachtelt werden.

Prüfbericht Nr. P 3835-6/7

Mechanische Eigenschaften

des Polymer Institut Flörsheim

EA Standard

EA Rapid

		EA Standard	EA Rapid
Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 83 ShoreD	ca. 84 Shore D
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm ²	ca. 3,1 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 40,3 N/mm ²	ca. 35,4 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	DIN EN ISO 178:	ca. 78,7 N/mm ²	ca. 59,6 N/mm ²
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 99,6 N/mm ²	ca. 73,8 N/mm ²
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604:	ca. 66,6 N/mm ²	ca. 74,5 N/mm ²
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	=10 Nm	=10 Nm

	Komponente A Harz	Komponente B Härter	Komponente A Harz	Komponente B Härter
	Standard		Rapid	
Viskosität bei 23°C	ca. 1100 mPas	ca. 150 mPas	ca. 1100 mPas	ca. 170 mPas
Mischungsverhältnis	100 Gew. Teil	50 Gew. Teil	100 Gew. Teil	50 Gew. Teil
Mischungsverhältnis	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile
Dichte bei 20°C	1,12 kg/L	1,0 kg/L	1,12 kg/L	1,0 kg/L
Festkörpergehalt	ca. 100 %			
Topfzeit bei 20°C	ca. 40 Minuten/300 g Ansatz		ca. 15 Minuten/300 g Ansatz	
Trocknungszeit bei 20°C	8h staubtrocken, ca. 16h überschichtbar, 24h leicht belastbar (<500 kg); 48h befahrbar, nach ca. 5-7 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar		3h staubtrocken, ca. 6h überschichtbar, 12h leicht belastbar (<500 kg); 24h befahrbar, nach ca. 5-7 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar	
Reiniger für die Werkzeuge	EP-Verdünner (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)			