2 K EP-FEINSPACHTEL EA STANDART & RAPID

PRODUKTBESCHREIBUNG

3K EP-Mörtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel / Reparaturmörtel auf 2K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen. 3K EP-Mörtel ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. Der 3K EP-Mörtel EA 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 der DIBt-Richtlinie erfüllt.

EINSATZGEBIETE

Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > 5 mm wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton und Estrichflächen eingesetzt. Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung möglich. Zum Ausspachteln grober Unebenheiten oder Ausbrüche. Zum nachträglichen Herstellen von Bodengefällen und ganzflächiger Bodenausgleich Zum Herstellen von Hohlkehlsockeln.

EIGENSCHAFTEN

GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 (Prüfung 4K EP-Verlaufbeschichtung 2,5-3,0 mm). Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie Kein Schwund nach der Trocknung, da frei von Wasser-, Zement- oder Gipsanteilen. Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. Bei hoher Punktbelastung empfehlen wir das Mischungsverhältnis des Bindemittelanteiles auf 1 Gewinde Teil Bindemittel und 8 Gewinde Teile Quarz zu erhöhen.

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, der Mörtel kann sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Standard als Grundierung verarbeitet werden. Das Absanden der Grundierung bringt den Vorteil, dass der einzubringende EP-Mörtel beim Glätten nicht rutscht. 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. Den Mörtelfüllstoff in einen geeigneten Mischkübel geben und dann die Harz- & Härtermischung (A+B) dazugeben und mit einem Zwangsmischer ca. 2-3 Minuten mischen. Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen. Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2K EP-Bindemittel EA vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten. Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken > 2 cm zwischenverdichtet 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- 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:

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.

- 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. 2,2 kg/qm je 1 mm Schichtstärke (theoretischer Verbrauch)
Ca. 20-22 kg/qm je 10 mm Schichtstärke (Praxis Verbrauch)

Mechanische Eigenschaften		Prüfbericht Nr. P 3835-3/5 des Polymer Institut Flörsheim	
		EA Standard	EA Rapid
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm²	ca. 3,6 N/mm²
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 18,7 N/mm²	ca. 14,4 N/mm²
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 46,7 N/mm²	ca. 53,5 N/mm²
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	=20 Nm	=20 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. 80 Minuten/300 g Ansatz		ca. 35 Minuten/300 g Ansatz	
Trocknungszeit bei 20°C	9h schleifbar/überschichtbar, 24h leicht belastbar (<500 kg); 48h befahrbar, nach ca. 5-7 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar		4h schleifbar/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)			