2K EP-BINDEMITTEL DF

PRODUKTBESCHREIBUNG

EP-DF Bindemittel WE (emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht pigmentiertes 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel. Dieses EP-DF Bindemittel 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

EP-DF Bindemittel WE ist ein universell einsetzbares Epoxidharz-Bindemittel für den Innen- und Außenbereich. Im Außenbereich ist zu beachten, dass dieses Bindemittel durch die UV-Einwirkung vergilbt (Farbtonveränderungen). Das EP-DF Bindemittel WE 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. Je nach Schichtstärke und Verfüllung mit Quarzsand bzw. Quarzmehl für Leicht-, Mittel- und Schwerstbelastungen geeignet. Auf Beton-, Estrich- und Magnesit-/Anhydritböden usw. mit einer hohen Restfeuchte. Für alle Untergründe, die bedingt durch ihre Haushaltsfeuchte bzw. drückende Feuchte mit herkömmlichen Systemen nicht beschichtet werden können. Für Gussasphalt Beschichtungen immer das 2 K oder 4 K EP-Elastic System verwenden. Als farblos glänzende Versiegelung empfehlen wir die 2K EP-Versiegelung WE für Dünnschichtvarianten. Sollte eine höhere UV-Beständigkeit und Kratzfestigkeit im Innenbereich gefordert sein, gerade bei optisch ansprechenden Oberflächen, empfehlen wir die 2 K PU-Versiegelung WE matt, oder 2K PU-Super Finish WE seidenglänzend. Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!

EIGENSCHAFTEN

GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 Prüfung gemäß AgBB-Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie. Sehr hohes Eindringvermögen durch niedrige Viskosität, daher optimal für dichte Oberflächen geeignet, wie z.B. Magnesit oder Vakuumbetonböden. Werkzeuge können nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden. Lange Verarbeitungszeit von 1-1,5 Stunden je nach Gebindeansatz und Temperatur. Bei Einsatz als Frühverdunstungsschutz wird gleich nach der Begehbarkeit des Estrich- oder Betonbodens das EP-DF Bindemittel WE mit einer Malerwalze aufgetragen. Nicht als farblose Versiegelung auf farbigen Beschichtungen einzusetzen. Unter Zugabe von Farbpigmenten und entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden. Bei der Verarbeitung und Trocknung ist darauf zu achten, dass in geschlossenen Räumen durch das Verdunsten der Wasseranteile des EP-DF Bindemittels sich die Luftfeuchte erhöht. Darum ist für eine ausreichende Belüftung zu sorgen.

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). 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. Es ist darauf zu achten, dass nach der alkalischen Reinigung mit klarem Wasser nachgereinigt wird, so dass keine Reinigerreste auf der Fläche verbleiben. Die Fläche muss vor dem Auftragen der Grundierung absolut aufgetrocknet sein! Zusätzlich ist das 2K EP-DF Bindemittel WE mit 20% Wasser als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. Diese Grundierung wird im frischen Zustand leicht mit Quarzsand abgesandet ca. 0,10 kg/m². 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. 70%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! Achtung: Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen! Zugluft darf während der Verarbeitung auf keinen Fall entstehen, da dies zu Einschränkungen bzw. Störungen bei den Verlaufseigenschaften führen kann. Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

VERARBEITUNG

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. Als Imprägnierung und Grundierung zusätzlich 20% Wasser auf die A + B Mischung zugeben und nochmals gründlich untermischen. Achtung! Zusatzwasser nur auf die vorgemischte A + B Komponenten zugeben. Das Einrühren von den Farbpigmenten in die Komponente A kann mit einer leistungsfähigen Bohrmaschine mit einem Rührwendel bei hohen Umdrehungszahlen erfolgen. So können die Versiegelungs- / Beschichtungsansätze vorgerichtet werden. Natürlich darf die Komp. B erst kurz vor der tatsächlichen Verarbeitung zugegeben werden. Bei Zugabe der Komp. B mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr unterschiedliche Viskositäten haben. 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 Mischung erfolgen würde.
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. Achtung! Imprägnierungen sind keine Versiegelungen oder Beschichtungen und sollen keinen geschlossenen Versiegelungsfilm an der Oberfläche bilden.
Als 2K EP-Grundierung / Haftbrücke:
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 3 Tagen erfolgen. Nachfolgende Beschichtungen sollten innerhalb 3 Tagen aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten. Sollte die Überarbeitung erst nach 3 Tagen erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand leicht (ca. 0,3-0,5 kg/m²) 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.

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:
- 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 Imprägnierung: ca. 200-300 g/m² (ggf. + 20 % Wasser)
Als Grundierung: ca. 400 g/m² (ggf. + 20 % Wasser)

	Komponente A Harz	**Komponente B Härter**
Viskosität bei 23°C	ca. 180 mPas	ca. 1150 mPas
Mischungsverhältnis	100 Gew. Teil	40 Gew. Teil
Mischungsverhältnis Vol.	100 Vol. Teile	36 Vol. Teile
Dichte bei 20°C	1,06 kg/L	1,12 kg/L
Festkörpergehalt	ca. 54 %	
Topfzeit bei 20°C	ca. 60 Minuten/300 g Ansatz	
Trocknungszeit bei 20°C	8-10 h staubtrocken, ca. 14-16 h überschichtbar, 48 h leicht belastbar (<500 kg); 72 h befahrbar, nach ca. 5-7 Tagen chemisch/mechanisch voll belastbar	
Reiniger für die Werkzeuge	Wasser (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)	

Mechanische Eigenschaften		**Prüfbericht Nr. P 3835-28 des Polymer Institut Flörsheim**
Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 69 ShoreD
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,8 N/mm²
Biegezugfestigkeit	DIN EN ISO 178:	>ca. 23,9 N/mm²
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604:	ca. 21,7 N/mm², 10 % Stauchung, Probe nicht zerstört
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527:	ca. 7,9 N/mm² - 20,3 %
Abriebwiderstand	DIN EN ISO 5470-1:	ca. 111 mg/1000 U/H22/1 kg
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	= 10 Nm