

## 2K EP-BINDEMittel EA STANDART & RAPID

### PRODUKTBEschREIBUNG



EP-Bindemittel EA (Emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht pigmentiertes 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel mit hohem Oberflächenglanz. 2K EP-Bindemittel EA ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. Dieses EP-Bindemittel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und in der Standardversion Benzylalkoholfrei. 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

Die Einsatzgebiete sind auf mineralischen Beton- und Estrichuntergründen in Industrie- und Produktionshallen, Lagerräumen, Lebensmittelindustrie, Kaufhäuser, Krankenhäuser usw. Ist System Bestandteil der geprüften OS8 Beschichtung für Parkhaus und Tiefgaragen EP-Bindemittel EA Standard und Rapid ist ein universell einsetzbares Bindemittel, es wird als Grundierung, Haftbrücke, Injektionsharz und als Bindemittel für Epoxidharz Feinspachtel oder Mörtel verwendet. Als Bindemittel für farbige EP-Versiegelungen/Beschichtungen geeignet, ist je nach Schichtstärke und Verfüllung (mit Quarzsand/Quarzmehl) für Leicht- bis Schwerstbelastungen geeignet. EP-Bindemittel EA ist dampfdiffusionsdicht und deshalb nur einsetzbar auf Untergründen mit einer max. Restfeuchte von 3%, bei zweifachem Auftrag mit Zwischentrocknung bis 5% Restfeuchte möglich (keine drückende Feuchte).

### ANWENDUNGSGEBIETE

Als 2K Epoxidharz-Haftbrücke/Grundierung auf Beton, Zementestrich, Asphalt, Fliesen. Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle unserer Beschichtungen und Spachtelmassen. Ausgenommen hiervon ist die ganzflächige Grundierung unter EP-DF Systemen, da das 2K EP-Bindemittel EA nicht dampfdiffusionsfähig ist. Zur Sanierung von Rissen an Böden in Verbindung mit Estrichklammern. Durch die niedrige Viskosität des EP-Bindemittel EA auch als Injektionsharz im Bodenbereich geeignet (im Gießverfahren). Als Bindemittel zur Herstellung von 3K EP-Mörtel (Kunstharz Estriche, Reparaturmörtel). Als Bindemittel zur Herstellung von Hohlkehlsöckeln. Als Kratzspachtelung/Feinspachtel (zuzüglich Füllstoffe). Als farbige Versiegelung mit Füllstoffen und Pigmenten. Als (Verlauf-)Beschichtung ab ca. 1 mm je nach Füllstoffen und Pigmenten. 2K EP-Bindemittel EA neigt zur Vergilbung, deshalb nicht als farbloser Anstrich geeignet. Bei optisch anspruchsvollen Flächen auf das EP-Elastic System ausweichen. Als farblose Versiegelung empfehlen wir die EP-Versiegelung WE/EP-Elastic Bindemittel. Für UV-beständige Beschichtungen oder Versiegelungen empfehlen wir PU-Beschichtungen oder das Elastic-Bindemittel. Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup> Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle (< 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode. Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise

### EIGENSCHAFTEN

GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) Bestandteil des Oberflächenschutzsystems nach OS8. Geprüft auf Rückwärtige Durchfeuchtung. Geprüfte Brandklassen Klasse B1/Bfl-s1. Unter Zugabe von unseren Farbpigmenten und entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden. Durch die dunklere Eigenfarbe der Komponente B ist dieses System nicht als farbloser Decklack empfehlenswert.

### 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 Epoxidharz

*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.*

# JEPOPLAST GmbH

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

Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das 2K EP-Bindemittel EA mit 5-10% EP-Verdünnung und als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. 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! Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

## VERARBEITUNG

*Als Grundierung/Haftbrücke:* 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 Mossgummischieber (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 Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.

*Als Risse und Scheinfugensanierung:* Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden. Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit dem 2K EP-Bindemittel EA kraftschlüssig vergossen. Achtung! Es ist darauf zu achten, dass keine vorgefüllten Produkte zum Vergießen genommen werden, da sonst keine ausreichende Eindringtiefe des EP-Bindemittel EA gewährleistet ist. Bei einem Absacken des EP-Bindemittel EA in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen. Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Übersichtszeiten müssen die ausgehärten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand vollflächig abgesandet werden. Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass das EP-Bindemittel in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit dem EP-Bindemittel EA und Stellmittel nachgespachtelt werden. Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen 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 m<sup>2</sup> Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen.

## MATERIALVERBRAUCH

Als Grundierung Ca. 0,4 kg/qm

1 Arbeitsgang, sollte der Boden danach nicht „speckig“ glänzen, ist ggf. ein zweiter Arbeitsgang empfehlenswert.

*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.*

# JEPOPLAST GmbH

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

Prüfbericht Nr. P 3835-42

## Mechanische Eigenschaften

des Polymer Institut Flörsheim

		EA Standard	EA Rapid
Shore D Härte	DIN 53505:	ca. 80 ShoreD	ca. 82 Shore D
Haftzugfestigkeit	DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm <sup>2</sup>	ca. 3,8 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 93,7 N/mm <sup>2</sup>	ca. 84,0 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit	DIN EN ISO 178:	ca. 43,0 N/mm <sup>2</sup>	ca. 86,7 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit	DIN EN 196-1:	ca. 82,2 N/mm <sup>2</sup>	ca. 79,7 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604:	ca. 40,3 N/mm <sup>2</sup>	ca. 79,5 N/mm <sup>2</sup>
Abriebwiderstand	DIN EN ISO 5470-1:	(Taber) ca. 245 mg/1000 U	(Taber) ca. 249 mg/1000 U
Schlagfestigkeit	DIN EN ISO 6272:	=20 Nm	=16 Nm

	Komponente A Harz	Komponente B Härter	Komponente A Harz	Komponente B Härter
	Standard		Rapid	
<b>Viskosität bei 23°C</b>	ca. 1100 mPas	ca. 150 mPas	ca. 1100 mPas	ca. 170 mPas
<b>Mischungsverhältnis</b>	100 Gew. Teil	50 Gew. Teil	100 Gew. Teil	50 Gew. Teil
<b>Mischungsverhältnis</b>	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile
<b>Dichte bei 20°C</b>	1,12 kg/L	1,0 kg/L	1,12 kg/L	1,0 kg/L
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 99,6 %		Ca. 99,6 %	
<b>Topfzeit bei 20°C</b>	ca. 23 Minuten/300 g Ansatz		ca. 10 Minuten/300 g Ansatz	
<b>Trocknungszeit bei 20°C</b>	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	
<b>Reiniger für die Werkzeuge</b>	EP-Verdünner (wenn keine Aushärtung erfolgt ist)			

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.