

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID

Feuchtigkeitsverträgliche, schnellhärtende 2-K-Epoxidharz-Spezialgrundierung

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	100 : 50
	Volumenteile	A : B	=	100 : 55
Verarbeitungszeit	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	30 Min.	15 Min.	10 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 5 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	8 - 10 Std.	4 - 6 Std.	3 - 4 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C			
	7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C			
Überarbeitbarkeit		Im Nasszustand oder nach Härtingszeit (4 - 6 Stunden), spätestens jedoch nach 24 Stunden bei 20 °C		
Verbrauch	Grundierung	Ca. 0,3 - 0,4 kg/m ²		
	Kratzspachtelung	Ca. 0,4 - 0,6 kg/m ²		
Verpackung		Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen)		

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID ist ein schnellhärtendes, lösmittelfreies 2-Komponenten-Epoxidharz, das mit hoher Verträglichkeit gegenüber Feuchtigkeit ausgestattet ist. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** kann mattfeuchte Oberflächen benetzen, verdrängt das Wasser und führt zu hervorragenden Haftungen. Als Variante des bewährten Spezialgrundierharzes **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 Spezialgrund** ist das Produkt auf schnelle Härtung eingestellt und verbindet somit die guten Haftungs- und Benetzungseigenschaften mit einer raschen Überarbeitungszeit von 4 - 6 Stunden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID eignet sich als Grundierung auf kritischen Untergründen bei Temperaturen ab 5 °C. Das Produkt wird vorzugsweise auf Beton und Zementestrichen eingesetzt, wenn schnellhärtend ein sehr guter Haftverbund erreicht werden soll. Die mittlere Viskosität macht das Produkt auch für Kratzspachtelungen und auch bei Anwendung als Nasshaftbrücke für Verbundestriche geeignet. Mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID** wird eine sehr gute Haftung auf gestrahltem Stahl erreicht.

Produktmerkmale

- schnellhärtend
- sehr hohe Haftung
- verfestigend
- universell einsetzbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- auf mattfeuchten Untergründen härtend
- lösemittelfrei
- frei von lackschädlichen Substanzen

Einsatzbereich

- Grundierungen vor Beschichtungen auf mattfeuchten und nasschemisch gereinigten Untergründen.
- Schnellhärtende, haftstarke Grundierungen.
- Verfestigung von schwachen Untergründen.
- Kratzspachtelungen zum Porenschluss und Ausgleich.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungs-mindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C20/25 (B 25), Zementestrich CT-C35-F5 (ZE 30) sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Durch die stark verfestigende Wirkung können Untergründe mit mangelnder Festigkeit deutlich in der Haftzugfestigkeit verbessert werden. (Vorversuche sind aber durchzuführen!) Die Beschichtung von Gussasphalt mit Epoxidharz wird nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.

EP 52 RAPID kann unter bestimmten Voraussetzungen auf feuchteren Untergründen (bis ca. 6,5 CM-%) sowie auf nicht ausreichend abgedichteten Untergründen eingesetzt werden. Voraussetzung für die Anwendung auf erhöht feuchten Untergründen ist eine 2-fache Grundierung bzw. muss die Eignung unter den gegebenen Voraussetzungen mit der KLB-Anwendungstechnik abgeklärt werden.

Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten bzw. anzuwenden. Die Sanierung von Fußböden außerhalb der üblichen standardisierten Vorgaben und Untergrundanforderungen erfordert eine Ergebniskontrolle, z.B. durch Haftzugprüfung.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter restlos in das Harzgebilde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Kratzspachtelungen und Mörteln

Kratzspachtelung:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 52 RAPID**
0,5 - 0,8 kg **KLB-Mischsand 2/1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach erforderlicher Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

Grundierung: Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Raket, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen und evtl. nachrollen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für optimale Haftung ist die Fläche im frischen Zustand mit ca. 0,8 kg Quarzsand (Körnung 0,3/0,8) generell abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 24 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden. Werden Untergründe mit erhöhter Feuchtigkeit 2-fach grundiert, darf in der ersten Schicht nicht abgestreut werden.

Kratzspachtelung: Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss des Untergrundes wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung empfohlen. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz der Spachtelmasse ist der Untergrundsugfähigkeit anzupassen und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt. **Besondere Hinweise:** Von der „Verharzung“ der Estrichfugen/Schnittfugen im Beton, mit purem oder mit Stellmittel gefülltem Epoxidharz, wird abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht durch einen Taupunkt gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtingsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Besondere Hinweise: Von der „Verharzung“ der Estrichfugen/Schnittfugen im Beton, mit purem oder mit Stellite gefülltem Epoxidharz, wird abgeraten. Im Laufe der Zeit zeichnen sich hierdurch diese Stellen an der Oberfläche ab. Die Ausführung sollte immer mit dem KLB-Grundierharzen **EP 30** oder **EP 55** in Kombination mit Quarzsand, z.B. **KLB-Mischsand 1** oder **KLB-Mischsand 2/1**, erfolgen. Hierzu wird empfohlen mind. 1 - 3 Gew.-Teile Füllstoff zuzugeben.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 24** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE 1

Technische Daten*

Viskosität	Komponente A + B	950	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 99	Gew.-%	KLB-Methode
Dichte	Komponente A + B	1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust		0,3	Gew.-%	(nach 28 Tagen)
Wasseraufnahme		< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit		> 25	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit		> 70	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D		82	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Haftzugfestigkeit		> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542

(* In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.)

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetzal.com. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
EP52RAPID-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5



Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.com
info@klb-koetztal.com



Zertifiziert
nach ISO 9001.

