

KLB-SYSTEM EPOXID EP 236

2-K-Epoxydharz-Strukturbelag

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	6 : 1
	Volumenteile	A : B	=	100 : 30
Verarbeitungszeit	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	60 Min.	40 Min.	20 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	24 - 36 Std.	18 - 24 Std.	14 - 18 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C			
	7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C			
Verbrauch		Ca. 0,500 - 0,650 kg/m ²		
Verpackung		Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 20 kg		
Farbtöne		KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Anfrage!		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen)		

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 236 ist eine pigmentierte, thixotropierte 2-Komponenten-Epoxydharz-Beschichtung für dünne, genoppte Strukturbeläge. Die Konsistenz ist so eingestellt, dass die Oberflächenstruktur leicht mit der Strukturwalze hergestellt werden kann.

Die verarbeitungsfertige Beschichtung wird nach dem Mischen mit der Zahnpachtel A2 auf den Untergrund aufgetragen und mit einer Strukturrolle gleichmäßig strukturiert. Bei dieser Arbeitsweise können hohe Flächenleistungen erreicht werden. Das Produkt eignet sich zur Beschichtung von Boden- und Wandflächen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 236 ergibt optisch ansprechende Boden- und Wandbeschichtungen mit einer strukturierten, glänzenden und porenfreien Oberfläche. Die Beschichtung ist abriebfest und beständig gegenüber leichten mechanischen Belastungen. Durch die Zugabe von 10 - 15 % Siliziumcarbid können Verschleißfestigkeit und Rutschfestigkeit deutlich verbessert werden.

Die Beschichtung weist gute Beständigkeit gegen Chemikalien, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, Säuren und Laugen sowie Öl und Benzin auf. Bedingte Beständigkeit ist bei verdünnten organischen Säuren gegeben. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 236** weist eine gute Farbtonstabilität auf, ist jedoch wie alle Epoxydharze nicht vergilbungsfrei.

Produktmerkmale

- abriebfest
- wirtschaftlich in der Anwendung
- beständig gegen Chemikalien
- hohe Verlegeleistung
- Oberflächen mit Noppenstruktur
- geeignet auch für senkrechte Flächen
- gute Reinigungsfähigkeit

Einsatzbereich

- Für strukturierte, unifarbene Dünnbeschichtungen mit porenloser Oberfläche.
- Für Werk-, Lager- und Arbeitsräume mit leichter Belastung.
- Für Boden- und Wandbeschichtungen.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Dekontaminierbarkeit nach DIN 25415-1: Sehr gut.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen, wie **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S**, **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**. Verbrauch ca. 0,3 - 0,4 kg/m², je nach Untergrund.
- Eingefärbte Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z. B. mit **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteilen. Verbrauch ca. 1,0 kg/m². Um einen gleichmäßigen Farbton zu erhalten, wird empfohlen, 5 - 10 % Pigment im Beschichtungsfarbtönen auf Harz zuzugeben.
- Mit der Zahnpachtel A2, **EP 236** bei einem Verbrauch von 0,500 - 0,650 kg/m² auftragen und mit einer mittelporigen Strukturwalze im Kreuzgang gleichmäßig strukturieren.
- Zugabe von 10 - 15 % Siliziumcarbid, Körnung 0,3/0,8 mm, bei Flächen, die erhöhte Rutsch- und Verschleißfestigkeit aufweisen sollen. Der Verbrauch der Mischung beträgt dann ca. 0,750 - 0,850 kg/m².

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z. B. Fette, Öle und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen wie z. B. **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine pigmentierte Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren, durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde 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, Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu Mischen („Umtopfen“), um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Verarbeitung

Die frische Mischung portionsweise auf den Boden geben, dann mit der Zahnpachtel A2 gleichmäßig verteilen. Auf einen gleichmäßigen Auftrag achten. Arbeitsfelder „frisch in frisch“ anarbeiten. Die Strukturierung erfolgt mit einer mittelporigen Strukturwalze im Kreuzgang. Die Walze mit gleichmäßigem Druck mehrfach über die Fläche führen, bis die gewünschte gleichmäßige Struktur erreicht ist. Es kann auf der Fläche mit stumpfen Nagelschuhen gearbeitet werden. Die Auftragsmenge muss sorgfältig dosiert sein, bleibt zuviel Material liegen, zeigt sich dies durch Rollspuren. Die Strukturwalze nicht zum Auftragen verwenden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten. Bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes eintreten.

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, der Betriebssicherheitsverordnung und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf dem Gebinde beachten!

GISCODE: RE 1

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	
EP236-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR7	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 7

Technische Daten*

Viskosität	Komponente A + B	thixotrop		
Dichte	Komponente A + B	1,60	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust		< 1,0	Gew.-%	(nach 28 Tagen)
Wasseraufnahme		< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit		45	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit		63	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D		80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)		50	mg	ASTM D4060

(* 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-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.



KLB
KÖTZTAL

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.

