

# KLB-SYSTEM EPOXID EP 50

Universelles 2-K-Epoxidharz für Grundierungen,  
Kratzspachtelungen und Reparaturmörtel

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	2 : 1
	Volumenteile	A : B	=	100 : 54
Verarbeitungszeit	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	60 Min.	30 Min.	15 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	12 - 14 Std.	6 - 8 Std.	5 - 6 Std.
Härtung		2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
		7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
Überarbeitbarkeit		Nach Härtingszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C		
Verbrauch	Grundierung	Ca. 0,3 - 0,4 kg/m <sup>2</sup>		
	Kratzspachtelung	Ca. 0,4 - 0,6 kg/m <sup>2</sup>		
Verpackung		Kombi-Dose 1 kg, Eimer-Kombi 5 kg, Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg, Fass-Kombi 600 kg		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen)		

## Anwendung und Eigenschaften

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** ist ein hochwertiges, lösemittelfreies, universell anwendbares 2-Komponenten-Epoxidharz.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** wird als Grundierung, für Kratzspachtelungen oder Ausgleichsmörtel in der Sanierung und im Neubau eingesetzt. Aufgrund der niederviskosen, gut benetzungsfähigen Einstellung penetriert das Harz sehr gut in den Untergrund und ergibt somit eine hochfeste Basis für nachfolgende Beschichtungen.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** ist seit Jahren unsere erste Empfehlung für die Untergrundvorbereitung, da es unter den verschiedensten Baustellenbedingungen zuverlässig arbeitet.

## Produktmerkmale

- bewährte, hochwertige Grundierung
- lösemittelfrei
- sicher und zuverlässig
- gute Zwischenschichthaftung
- universell einsetzbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- frei von lackschädlichen Substanzen

## Einsatzbereich

- Grundierungen und Kratzspachtelungen.
- Grundierspachtelungen.
- Ausgleichschichten und Epoxidharz-Mörtel.

## Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie 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. Die Beschichtung von Gussasphalt wird mit Epoxidharzen nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Die Sanierung von Fußböden kann ein gesondertes Vorgehen erfordern. Beratung einholen.

## 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 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, 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 50**  
0,5 - 0,8 kg **KLB-Mischsand 2/1**

#### **Epoxidharz-Mörtel:**

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50**  
8,0 - 12,0 kg **KLB-Mischsand 1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten 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. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Für optimale Haftung wird empfohlen, die Fläche im frischen Zustand mit Quarzsand (Körnung 0,3/0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 48 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden.

**Kratzspachtelung:** Zur Glättung des Untergrundes sowie zum kompletten Porenschluss wird vor dem Auftragen einer Beschichtung eine Kratzspachtelung aufgebracht. Diese kann mit einer Traufel, Metall- oder Gummirakel aufgezogen werden. Die Konsistenz muss der Untergrundsaugfähigkeit angepasst werden und muss so eingestellt sein, dass das Material schlagfrei verfließt.

**Grundierspachtelungen:** Grundierungen können gleichzeitig als Glättspachtel aufgetragen werden, wenn sichergestellt ist, dass in einer Schicht ein ausreichender Porenschluss für nachfolgende Beschichtungen erreicht wird. Üblicherweise können Grundierspachtelungen mit 0,5 kg **KLB-Mischsand 2/1** pro 1 kg Bindemittel gefüllt werden. Der Auftrag erfolgt mit dem glatten Gummirakel bei einem Verbrauch von 0,7 - 1,0 kg/m<sup>2</sup>, abhängig von der Rauhtiefe des Untergrundes.

**Epoxidharz-Mörtel:** Für Reparaturen können Mörtel mit **EP 50** hergestellt werden. Zur Herstellung von Industriemörtelbelägen wird als Spezialharz **EP 150** empfohlen. Die Verarbeitung ist sofort nach dem Mischen vorzunehmen. Den Mörtel mit einer Latte abziehen, mit der Glättkelle verdichten und glätten.

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 sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

**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 Ausführung sollte immer mit dem KLB-Grundierharz 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. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

## Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf den Gebinden 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.

	
<b>KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH</b> <b>Günztalstraße 25</b> <b>D-89335 Ichenhausen</b>	
<b>13</b>	
EP50-V1-022013	
<b>DIN EN 13813:2003-01</b>	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	B <sub>fl</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5

## Technische Daten\*

Viskosität	Komponente A+B	800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 99	Gew.-%	KLB-Methode
Dichte	Komponente A+B	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust		0,3	Gew.-%	(nach 28 Tagen)
Wasseraufnahme		< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit		35	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit		80	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Shore-Härte D		80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Haftzugfestigkeit		> 1,5	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 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-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com). Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.



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](http://www.klb-koetztal.com)  
[info@klb-koetztal.com](mailto:info@klb-koetztal.com)



Zertifiziert  
nach ISO 9001.

