

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E

2-K-Epoxidharz-Emulsions-Grundierung, schnellhärtend



Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	1 : 3
	Volumenteile	A : B	=	100 : 320
Verarbeitungszeit	Temperatur	15 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	40 Min.	30 Min.	20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Raum- und Bodentemperatur)			
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	15 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	5 - 7 Std.	3 - 4 Std.	2 - 3 Std.
Verdünnung	Verarbeitungsfertig eingestellt			
Härtung	1 - 2 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	Ca. 0,120 - 0,200 kg/m ² pro Auftrag			
Verpackung	Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 25 kg			
Farbton	Farblos			
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) - Vor Frost schützen!			

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E ist eine zweikomponentige, verarbeitungsfertige und schnelltrocknende Epoxidharz-Emulsion, die ohne Verwendung von Lösungsmitteln hergestellt wird. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** wird verwendet als Grundierung vor dem Auftragen von wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen und Versiegelungen. In Kombination mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** und der Beschichtung **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** können wasserdampfdurchlässige Beschichtungen erstellt werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E wird vorwiegend dann verwendet, wenn dampfdichte Grundierungen ungeeignet sind. Dies ist erforderlich bei Beschichtungen mit wasserdampfdurchlässigen Systemen, z. B. bei noch zu feuchtem, frischem Beton, feuchttemperndlichen Magnesia und ähnliche Untergründe.

Das Produkt härtet durch Trocknung des enthaltenen Wassers und anschließender chemischer Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film mit guter Haftung. Durch die penetrationsfähige Einstellung wird der Unter-

grund gut benetzt, wodurch eine gut haftende Grundlage für nachfolgende Schichten entsteht. Die Saugfähigkeit wird reduziert, Staub wird gebunden und durch eine nachfolgende Spachtelung entsteht eine glatte, geschlossene Oberfläche für Gießbeläge.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E härtet schnell, innerhalb von 2 – 7 Stunden zur Überarbeitung durch. Das Ende der Topfzeit ist nicht sichtbar. Die Haftung auf den unterschiedlichsten Substraten, wie Beton, Zementestrich, Magnesia- und ähnlichen Estrichen sowie auch auf alten Kunstharz-Belägen ist sehr gut. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** ergibt einen harten Film, der physiologisch unbedenklich ist.

Das Produkt wurde in Kombination mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** gemäß den AgBB-Prüfgrundsätzen des DIBT geprüft und als emissionsarm eingestuft.

Das gehärtete Produkt ist beständig gegen Wasser, wässrige Salzlösungen, verdünnte Säuren und Laugen. Be dingt beständig gegenüber Lösungsmittel.

Produktmerkmale

- verarbeitungsfertig
- angenehm zu verarbeiten
- schnelltrocknend und härtend
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- lösungsmittelfrei
- hervorragende Haftung
- wasserdampfdurchlässig
- einfache Anwendung
- umweltschonend

Prüfungen

EP 727 E wurde in Kombination mit **EP 782 E Spachtelgrund**, **EP 785 HS** und **EP 740 E** hinsichtlich der VOC-Emission nach dem AgBB-Schema getestet. (VOC = Volatile Organic Compounds). Die Prüfung erfolgte auf Basis der Zulassungsgrundsätze für die gesundheitliche Bewertung von Bauprodukten, die vom Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) veröffentlicht wurden. Die im AgBB-Schema festgeschriebenen Anforderungen sind nach 1 Tag $\leq 10 \text{ mg/m}^3$ und nach 28 Tagen $\leq 1 \text{ mg/m}^3$. Die TÜV Rheinland LGA Products GmbH in Nürnberg hat das wasserdampfdurchlässige Beschichtungssystem **EP 727 E / EP 782 E Spachtelgrund / EP 785 HS / EP 740 E** getestet und deutlich niedrigere VOC-Werte ermittelt, als im AgBB-Schema vorgeschrieben sind.

Einsatzbereich

- Als Grundierung vor der wasserdampfdurchlässigen Beschichtung mit **EP 785 HS**.
- Für Anwendungen auf Magnesiaestrichen und Anhydritestrichen.
- Bei der Beschichtung von erhöht feuchten „wasserfesten“ Untergründen.
- Als Grundierung vor Versiegelungen z. B. mit **EP 740 E** und **EP 745 E** sowie auch als farbloser Einlassgrund.

Belagsaufbau

- Untergrund Kugelstrahlen und gründlich absaugen.
- Grundieren mit **EP 727 E**, Verbrauch ca. 0,140 - 0,160 kg/m².
- Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund**, Verbrauch ca. 0,6 - 1,0 kg/m². Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Spachtelschicht aufgebracht werden.
- Beschichtung mit **EP 785 HS** oder leitfähiger Beschichtungsaufbau mit **EP 799 Ableitgrund** und **EP 785 EL+**.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, oberflächentrocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z. B. Fett, Öl 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 sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig grundiert werden. Die Hinweise der Produktinformationen **EP 782 E Spachtelgrund** und **EP 785 HS** sind zu beachten. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb generell die Grundierung mit **EP 727 E** und eine anschließende Spachtelung mit **EP 782 E Spachtelgrund** empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert/gespachtelt worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine intensive Reinigung durchgeführt werden. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Das Material wird in der verarbeitungsfertigen Konsistenz geliefert und darf nicht zusätzlich verdünnt werden.

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebilde B leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie, weißliche Emulsion entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Die Verarbeitungszeit darf nicht überschritten werden - (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“).

Achtung: Topzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit einer Nylon-Rolle. Das Material in einer gleichmäßig dünnen geschlossenen Schicht auf den Untergrund auftragen. Pfützenbildung und ungleichmäßige Schichtdicken vermeiden. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine weitere Auftragschicht empfohlen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und/oder 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 Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung muss 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 auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

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

Technische Daten*

Viskosität	Komponente A + B	80	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 35	%	KLB-Methode
Flammpunkt		Nicht brennbar		DIN 51755
Spezifisches Gewicht	Komponente A + B	1,05	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
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 haben. Es wird empfohlen, im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“. Mit Erscheinen dieses neuen Datenblattes verlieren die vorausgegangenen Informationen die Gültigkeit.

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 0



Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,i/wb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

KLB Köztal Lacke und Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
09	
EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Kunstharzestrichmörtel/ -Beschichtung für Innen, Aufbau gemäß Produktinformation	
Brandverhalten:	E _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD
Verschleißwiderstand nach BCA:	AR 0,5
Haftzugfestigkeit:	B 1,5
Schlagfestigkeit:	IR 6
Trittschallisolierung:	NPD
Schallabsorption:	NPD
Wärmedämmung:	NPD
Chemische Beständigkeit:	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-33
www.klb-koetzal.com
info@klb-koetzal.com



Dieser Betrieb ist
ISO 9001 zertifiziert.