

EP Grundierung 100

Lösemittelfreies, niedrigviskoses Epoxidharz,
mit sehr guter Penetrationsfähigkeit,
2-komponentig, für innen und außen



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

EP-Grundierung 100 zur Grundierung von mineralischen Untergründen, als Dickanstrich zum Schutz gegen aggressive Stoffe. Als Bindemittel für Kunstharzmörtel und Kunstharzbeschichtungen. In Verbindung mit heißluftgetrocknetem Quarzsand 0,5-1 mm als Kunststoffmörtel für Ausbesserungs- und Beschichtungsarbeiten mit hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit. Durch Zugabe von **Füllstoffgemisch 0 – 1,2 mm** können flüssigkeitsdichte Spachtelungen und Mörtelbeläge ausgeführt werden. Geeignet für Außen- und Innenbereich, Beton, Estrich und Stahl, Fahrbereiche, Werkstätten, Magazine, Rampen und Lagerflächen.

Eigenschaften

EP Grundierung 100 ist ein transparentes Epoxidharz mit hoher Biegezug- und Druckfestigkeit. Haftet gut auf fast allen trockenen und sauberen Untergründen und ist beständig gegen Wasser, Salzlösungen, Benzin, Öle, Fette und viele andere Chemikalien. Es erreicht nach 2 Tagen ca. 60% der Endfestigkeit. Niedrigviskos, chemikalienbeständig und universell einsetzbar.

Farbton

Transparent-klar

Dichte

Ca. 1,1 g/cm³

Bindemittelart

2K-Epoxidharz, lösemittelfrei

Inhaltsstoffe

Epoxidharz, Epoxidhärter, Additive

Produkt-Code

RE 1

Verarbeitung

Untergrund

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und losen Bestandteilen sein. Alte Farbanstriche entfernen. Ggfls. ist die Tragfähigkeit des Untergrundes durch schleifen, fräsen, kugelstrahlen o.ä. Maßnahmen herzustellen.

Die Mindesthaftzugfestigkeit darf 1,5N/mm² nicht unterschreiten. Der Feuchtigkeitsgehalt darf die Ausgleichsfeuchte der Baustoffe nicht überschreiten.

Beton und Zementestrich: < 4 Gew.-%

Anhydritestrich: < 0,5 Gew.-%

Vorhandene festsitzende Fliesenbeläge müssen vor Beginn der Grundierarbeiten gründlich von Schmutz, Pflegemittelrückständen u.ä. befreit werden. Ggfls. sind die Fliesenbeläge mit geeignetem Gerät anzuschleifen oder zu fräsen.

Folgebeschichtungen nach 6 bis 24 Std. ausführen. Die Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung ist auszuschließen.

Verarbeitung

Mischungsverhältnis in GT 2:1

Die beiden Komponenten werden in Spezialgebinden im richtigen Verhältnis zueinander abgepackt geliefert:

Die gesamte Härterkomponente wird in die Harzkomponente eingebracht. Mit einem langsam laufenden Rührwerk (ca. 400 U/min) mit Rührquirl werden die Komponenten homogen vermischt. Die Mischdauer beträgt mind. 2 Minuten. Die an der Gefäßwand, am Boden sowie am Rührer anhaftenden wenig gemischten Anteile sind abzustreifen und in das Mischgut einzubringen. Anschließend wird das Material in ein sauberes Mischgefäß umgefüllt und erneut kurz durchgemischt.

Nach dem Anrühren wird der **EP Grundierung 100** satt auf den zu grundierenden Untergrund mittels Gummischieber oder Rolle aufgetragen.

Bei Einsatz dickschichtiger Folgebeschichtungen wird zur Haftverbesserung heißluftgetrockneter Quarzsand 0,1-0,5 mm in die frische Grundierung eingestreut. (Verbrauchsangaben beachten).

Der weitere Aufbau kann frühestens 6 Stunden, spätestens jedoch 24 Stunden nach Auftragen der Grundierung erfolgen. Bei abgesandeter Grundierung ist eine gute Haftung der Folgebeschichtung auch nach mehreren Tagen gegeben.

Die nachfolgenden Schichtaufbauten sind den jeweiligen techn. Merkblättern zu entnehmen.

Durch Zugabe des **Füllstoffgemisches 0-1,2 mm** können hochgefüllte, flüssigkeitsdichte Abspachtelungen und Reaktionsharzmörtel erstellt werden. Nähere Angaben hierzu auf Anfrage
Ergänzende Angaben können dem DBV-Merkblatt „Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau – Teil 3.2, Verarbeitung von Reaktionsharzen auf Beton“ entnommen werden.

Technisches Merkblatt

	<p>Quarzsand dem angerührten Bindemittel zugeben und intensiv vermischen. Bei kleineren Ansätzen kann dies mit der Kelle geschehen, größere Mengen mit Bohrmaschine und Rührquirl vermischen. Die Verarbeitung erfolgt mit Kelle und Glätter. Eine zwischenzeitliche Reinigung des Glätters mit MD Floor Verdünnung vereinfacht die Glättbarkeit des Mörtels.</p> <p>Zur Erzielung eines fließfähigen Mörtels werden auf 1 GT Bindemittel etwa 3 GT Sand gegeben. Zur Erzielung eines spachtelfähigen Mörtels werden auf 1 GT Bindemittel etwa 9 GT Sand gegeben.</p> <p>Als Mischsand wird idealerweise Quarzsand der Körnung 0,1-0,5 mm verwendet.</p>
Hinweise	Da Feuchtigkeit die Härtung des Harzes stark beeinträchtigt, müssen die zur Verwendung kommenden Zuschlagstoffe trocken sein.
Verbrauch	0,2 – 0,4 kg/m ² als Grundierung 0,2 – 0,5 kg/m ² ungefüllte Dickanstriche Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.
Verdünnung	Unverdünnt verarbeiten
Verträglichkeit	Nicht mit andersartigen Materialien mischen
Reinigung der Werkzeuge	Arbeitsgeräte können im frischen Zustand mit Verdünnung gereinigt werden. Nach der Durchtrocknung ist eine Reinigung nur noch mechanisch möglich.
Verarbeitungszeit	40 – 80 min. bei 20°C und 60% Luftfeuchte Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
Trockenzeit	Bei + 20°C nach 6 Std. regenfest, durchgehärtet und belastbar nach ca. 24 Stunden, Endfestigkeit nach ca. 7 Tagen.
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +10°C bis +30°C für Luft- und Objekttemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung. Niedrige Temperaturen verzögern, hohe Temperaturen beschleunigen die Abbindung.

Hinweise

Gebindegröße	Komponente A, Harz 6 kg Komponente B, Härter 3 kg
Lagerung	Trocken, kühl, frostfrei. Bei sachgerechter Lagerung im originalverschlossenen Gebinde mind. 12 Monate lagerfähig.
VOC-Sicherheitshinweis	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat A/j.): 140g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 30 g/l VOC.

Technisches Merkblatt

Sicherheitsratschläge

Außer Reichweite von Kindern aufbewahren. Spritz-/Sprühnebel nicht einatmen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort mit Wasser gründlich abspülen. Nicht in die Kanalisation/ Gewässer oder in das Erdreich gelangen lassen.

Arbeitsschutz: Geeignete Schutzkleidung tragen. Die Hinweise auf besondere Gefahren und Sicherheitsratschläge sind zu beachten. Evtl. Kennzeichnung aus dem EG-Sicherheitsdatenblatt ersichtlich. Ausführliche Hinweise können dem Merkblatt „Epoxidharze in der Bauwirtschaft“, Herausgeber Arbeitsgemeinschaft der Bau-Berufsgenossenschaften, Tiefbau-Berufsgenossenschaft, Industrieverband Klebstoffe e.V., Bauchemie und Holzschutz e.V. in Frankfurt, entnommen werden.

Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Materialresten bei der Sammelstelle für Altfarben abgeben. AVV-Abfallschlüssel Nr. 080111

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen der Anwendungstechnik erstellt. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Rechtsverbindlichkeiten können aus vorstehenden Angaben nicht abgeleitet werden. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Weitere Auskünfte erhalten Sie unter 0800/ 6333378.

Meffert AG
Farbwerke

Meffert AG Farbwerke

Sandweg 15 · 55543 Bad Kreuznach
Telefon 06 71 / 8 70-0 • Telefax 06 71 / 8 70-397
Anwendungstechnik 06 71 / 8 70-326/327/329
e-mail: anwendungstechnik@meffert.com
www.md-floor.de

Technische Information Stand 09/2007