

EP Unigrund 110

Schnellhärtendes, 2-K Epoxidharz zur Grundierung mineralischer Untergründe bei Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

Als Grundierung für nachfolgende Anstrichsysteme, Beschichtungen und Abdichtungen sowie zur Herstellung von Epoxidharzmörtel auf mineralischen Untergründen, wie z.B. Beton, Estrich, festsitzende Fliesenbeläge u.ä. Durch flutendes Auftragen der Grundierung werden Poren im Untergrund verschlossen. **EP-Unigrund 110** ist osmostabil und deshalb insbesondere zur Untergrundvorbereitung bei Balkon- und Terrassenbeschichtungen geeignet.

Durch Zugabe von heißluftgetrocknetem Quarzsand können hochfeste Epoxidharzmörtel erstellt werden.

Geeignet für Beton und Estrich, keramische Plattenbeläge, Werk- und Lagerräume, feuchtigkeitsbelastete Untergründe, Balkon- und Terrassenflächen, Außentreppen.

Eigenschaften

EP Unigrund 110 ist ein haftaktives Grundierharz speziell für feuchtegefährdete Bodenflächen. Es verbessert den Verbund nachfolgender Beschichtungen auch bei späteren starken Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen.

Hochreaktiv und haftaktiv, gutes Penetrationsverhalten.

Haftzugfestigkeit auf Beton nach 7 Tagen Trocknung: >4,8 N/mm²

Farbton

Transparent-Klar

Dichte

Ca. 1,1 g/ml

Bindemittelart

2K-Epoxidharz, benzylalkoholfrei, lösemittelfrei

Inhaltsstoffe

Epoxidharz, Epoxidharzhärter und Haftvermittler.

Produkt-Code

RE 1

Verarbeitung

Untergrund

Der Untergrund muss tragfähig, sauber und frei von Rissen und

Technisches Merkblatt

Verarbeitung

trennenden Substanzen sein. Verschmutzungen, Trennmittel, Öle, Mörtelreste, alte Anstriche etc. sind durch Kugelstrahlen, Fräsen, Schleifen oder Sandstrahlen zu entfernen. Die Haftfestigkeit des Untergrundes muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Feuchtigkeitsgehalt der oberflächennahen Zone (ca. 3cm) darf die Ausgleichsfeuchte der Baustoffe nicht überschreiten.

Beton und Zementestrich: < 4 Gew.-%

Anhydritestrich: < 0,5 Gew.-%

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

Mischungsverhältnis in GT 100 : 45

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

- | | |
|----|--|
| 1. | 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. |
| 2. | Nach dem Anrühren wird der EP-Unigrund 110 satt auf den zu grundierenden Untergrund mittels Gummischieber oder Rolle aufgetragen. |
| 3. | Bei Einsatz dickschichtiger Folgebeschichtungen wird zur Haftverbesserung heißluftgetrockneter Quarzsand 0,1-0,5 mm in die frische Grundierung eingestreut. (Verbrauchsangaben beachten). |
| 4. | 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. |
| 5. | Die nachfolgenden Schichtaufbauten sind den jeweiligen techn. Merkblättern zu entnehmen. |
| 6. | 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.

Verbrauch

Grundierung ca. 0,2 – 0,4 kg/m².

Quarzsand zum Abstreuen 0,1-0,5mm Körnung: ca. 0,2 – 0,4 kg/m²

Die genauen Verbrauchswerte durch Probebeschichtung ermitteln.

Verdünnung

Unverdünnt verarbeiten

Verträglichkeit

Nicht mit andersartigen Materialien mischen

Technisches Merkblatt

Reinigung der Werkzeuge	Arbeitsgeräte können im frischen Zustand mit Verdünnung gereinigt werden. Nach der Durchtrocknung ist eine Reinigung nur noch mechanisch möglich.
Verarbeitungszeit	15-20 Minuten bei +20°C und 60% rel. Luftfeuchte. Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
Verarbeitungstemperatur	Mind. +8°C bis max. +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 2 kg Komponente B, Härter 0,9 kg
Lagerung	Trocken, kühl, frostfrei. Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
Sicherheitshinweis	EU-Grenzwert für das gebrauchsfertige Produkt (Kat A/j.): 500 g/l (2010). Das gebrauchsfertige Produkt enthält max. 5 g/l VOC.
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.
Entsorgung	Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden. Gebinde mit flüssigen Farbresten 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/ 63333782.

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 09.2008