





EP-GRUNDIERUNG EA (EMISSIONSARM)

TECHNISCHE DATEN	STANDARD		RAPID	
	Komp. A	Komp. B	Komp. A	Komp. B
Viskosität bei 23 °C	ca. 1100 mPas	ca. 150 mPas	ca. 1100 mPas	ca. 170 mPas
Mischungsverhältnis Gew. Teile	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol. Teile	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile
Dichte bei 20°C	1,12 kg/ l	1,00 kg/ l	1,12 kg/ l	1,00 kg/ l
Dichte der Mischung bei 20°C	1,08 kg/ l		1,08 kg/ l	
Mischungsviskosität bei 23°C	ca. 400-500 mPas		ca. 400-500 mPas	
Festkörpergehalt	99,6 %		99,6 %	
Topfzeit bei 20°C	ca. 23 Min./ 300 g Ansatz		ca. 10 Min./ 300 g Ansatz	
Topfzeiten/ Verarbeitungszeiten	Größere Ansätze und höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.			
Mischzeit	2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen und wieder 1 Min. mischen.			
Verarbeitungszeiten bei 20°C	<p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende Verarbeitungstipps an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!) ☞ Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit! ☞ Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal? ☞ Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich? ☞ Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen. ☞ Können Sockel, Ränder usw. im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt? 			
Luft- und Untergrundtemperatur	STANDARD		RAPID	
	> 10°C bis max. 30°C		> 5°C bis max. 25°C	
	Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!			
Trocknungszeit bei 20°C	STANDARD		RAPID	
	ca. 8 h staubtrocken		ca. 3 h staubtrocken	
	ca. 16 h überschichtbar		ca. 6 h überschichtbar	
	ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg		ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg	
	ca. 48 h befahrbar < 2000 kg		ca. 24 h befahrbar < 2000 kg	
	ca. 72 h befahrbar > 2000 kg		ca. 48 h befahrbar > 2000 kg	
	nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar			
	nach einer Trocknungszeit von >48 h muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und alkalisch gereinigt werden! (aber nur wenn nicht abgesandet wurde)			
	<u>Achtung!!</u> Trocknungszeiten werden wesentlich durch die Untergrund und Umgebungstemperatur beeinflusst!			
Lagerfähigkeit	ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur			
Farbe	Komp. A: fast farblos/ Komp. B: bernsteinfarbig			
Liefergröße	0,5 kg und 1 kg im Knetbeutel; 2,5 kg und 12 kg Kombi-Gebinde			
Reiniger für die Werkzeuge	EP-Verdünner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			








**PRODUKT-
BESCHREIBUNG**

EP-Grundierung EA (Emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht eingefärbtes 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel mit hohem Oberflächenglanz. Die EP-Grundierung EA (Emissionsarm) ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. Das Produkt erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und in der Standardversion benzylalkoholfrei. Zudem werden die gesetzlichen Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem **AgBB –Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.**

EINSATZGEBIETE

-  auf mineralischen Beton- und Estrichuntergründen in Industrie- und Produktionshallen, Lagerräumen, Lebensmittelindustrie, Kaufhäuser, Krankenhäuser usw.
-  Ist System Bestandteil der geprüften OS 8 Beschichtung für Parkhaus und Tiefgaragen
-  EP-Grundierung EA (Emissionsarm) Standard und Rapid ist ein universell einsetzbares Bindemittel, es wird als Grundierung / Haftbrücke / Injektionsharz und als Bindemittel für Epoxidharz Feinspachtel oder Mörtel verwendet.
-  EP-Grundierung EA (Emissionsarm) ist dampfdiffusionsdicht und deshalb nur einsetzbar auf Untergründen mit einer max. Restfeuchte von 3%, bei zweifachem Auftrag mit Zwischentrocknung bis 5% Restfeuchte möglich (keine drückende Feuchte).

**ANWENDUNGS-
GEBIETE**

-  Als Grundierung auf Beton, Zementestrich, Asphalt, Fliesen.
-  Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle Holzapfel Beschichtungen und Spachtelmassen. Ausgenommen hiervon ist die ganzflächige Grundierung unter EP-DF Systemen, da die EP-Grundierung EA (Emissionsarm) nicht dampfdiffusionsfähig ist.
-  Zur Sanierung von Rissen an Böden in Verbindung mit Estrichklammern
-  Durch die niedrige Viskosität der EP-Grundierung EA (Emissionsarm) auch als Injektionsharz im Bodenbereich geeignet (im Gießverfahren).
-  Zur Herstellung von EP-Mörtel (Kunstharz Estriche, Reparaturmörtel)
-  Zur Herstellung von Hohlkehlssockeln
-  Als Kratzspachtelung/ Feinspachtel (zuzüglich Füllstoffe)

UNTERGRUNDQUALITÄT

Beton: mind. C20/25 (B 25),
 Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage
 Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm²
 Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle (< 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode.

**UNTERGRUND-
VORBEHANDLUNG**

Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung. Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.

Achtung! Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten.

Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet).

Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung.

Sollen Holzapfel Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist die EP-Grundierung EA (Emissionsarm) mit 5-10% EP-Verdünnung und als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen.

**VERBRAUCH
VERARBEITUNG**

Je nach Untergrund: 1 – 2 Arbeitsgänge/ ca. 0,30 – 0,50 kg/ m²

Als EP-Grundierung / Haftbrücke:

Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen. Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen.

Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! Bei Zugabe der Komp. B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.

Achtung! Eine Vermischung der A - u. B - Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.

Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.

Die Verarbeitung mit einem Mossgummischieber (Tipp!! Mit einem groben Sandpapier an der Unterseite anrauen - das Material bleibt besser auf der Fläche stehen) oder mit dem Spachtelzahn Nr.10 auftragen und ca. nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen.

Gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes, wodurch oftmals eine zusätzliche Kratzspachtelung des Untergrundes ersetzt wird. Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 48 h erfolgen. Nachfolgende Beschichtungen müssen innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenhaftung zu gewährleisten.

Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca.0,30 - 0,50 kg/m²) einzuwerfen. Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.

Als Riss- und Scheinfugensanieung:

Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden. Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit der EP-Grundierung EA (Emissionsarm) kraftschlüssig vergossen.

Achtung! Es ist darauf zu achten, dass keine vorgefüllten Produkte zum Vergießen genommen werden, da sonst keine ausreichende Eindringtiefe der EP-Grundierung EA (Emissionsarm) gewährleistet ist.

Bei einem Absacken des EP-Grundierung EA (Emissionsarm) in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen.

Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Übersichtszeiträume müssen die ausgehärten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand 0,3 - 0,8 mm oder 0,7 - 1,2 mm vollflächig abgesandet werden.

Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass die EP-Grundierung in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit der EP-Grundierung EA (Emissionsarm) und Stellmittel nachgespachtelt werden.

Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.

**VERARBEITUNGS-
BEDINGUNG**

**Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version:
mind. 10°C, max. 30°C**



**Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind.
5°C, max. 25°C**



**Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen
nicht verarbeiten.**



**Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu
Schleierbildung führen!**

GISCODE

RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)
maximaler Gehalt organische Lösungsmittel < 0,50%

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	STANDARD	RAPID
Shore D Härte DIN 53505	ca. 80 Shore D	ca. 82 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542	> 3,3 N/mm ²	ca. 3,8 N/mm ²
Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1	ca. 245 mg/1000 U/H22/1kg	ca. 249 mg/1000 U/H22/1kg
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178	ca. 43 N/mm ²	ca. 86,7 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1	ca. 93,7 N/mm ²	ca. 84,0 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604	ca. 40,3 N/mm ²	ca. 79,5 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1	ca. 82,2 N/mm ²	ca. 79,7 N/mm ²
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272	≥ 20 Nm	≥ 16 Nm

Unsere technischen Merkblätter / Technik Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung geben jeweils nur den aktuellen Wissensstand in unserem Unternehmen und die Erfahrung mit unseren Produkten wieder. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Bei An- und Verwendung unserer Produkte ist in jedem Einzelfall eine eingehende, objektbezogene, qualifizierte Überprüfung erforderlich, ob das jeweilige Produkt und/oder die Anwendungstechnik den spezifischen Erfordernissen und Zwecken genügt. Wir haften lediglich für die Mangelfreiheit unserer Produkte. Die sach- und fachgerechte Verarbeitung unserer Produkte fällt daher ausschließlich in den Haftungs- und Verantwortungsbereich des Anwenders (Verarbeiters). Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Bei Neuauflage verliert dieses technische Merkblatt seine Gültigkeit. Überarbeitet: 12/2017