






EP- MÖRTEL EA (EMISSIONSARM)

zum Ausgleich von Unebenheiten, Löchern und Lunkern

		STANDARD		RAPID	
PRODUKTDATEN		Komp A	Komp. B	Komp. A	Komp. B
Viskosität bei 23°C		ca. 1100mPas	c. 150 mPas	ca. 1100 mPas	ca. 170 mPas
Mischungsverhältnis	Gew.Teile:	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile
	Vol.-Teile:	89,3 Vol. Teile	50 Vol. Teile	89,3 Vol. Teile	50 Vol. Teile
Dichte bei 20°C		1,12 kg/l	1,00 kg/l	1,12 kg/l	1,00 kg/l
Dichte Komp. A +B bei 20°C		1,08 kg/l		1,08 kg/l	
Mischungsverhältnis Bindemittel : Quarzsand		1:10 (oder 1 Gew.Teil Bindemittel mit 8 Gew.Teile Quarzsand)			
Mischviskosität bei 23° C:		n.a. (nicht flüssig)			
Festkörpergehalt der Mischung:		100 %			
Mischzeit:		1-2 Minuten Komp. A+B 2-3 Min. Bindemittel + Quarzsand			
Dichte (Mischung):		2,2 kg /l inkl. Füllstoff			
Topfzeit der Mischung bei 20° C:		ca. 80 Min./ 300g Ansatz		ca. 35 Min./ 300g Ansatz	
Topfzeiten/ Verarbeitungszeiten!		Größere Ansätze od. höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten			
Trocknungszeit bei 20° C:	STANDARD		RAPID		
	ca. 9 h schleifbar/ überschichtbar		ca. 4 h schleifbar/ 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					
		Achtung! Trocknungszeiten werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperaturen beeinflusst.			
Haftzugfestigkeit:		ca. 3,8 N/mm ² 80 % Bruch im Beton			
Biegezugfestigkeit		ca. 30 N/mm ² /DIN 1164			
Druckfestigkeit		ca. 68 N/mm ² /DIN 1164			
Liefergröße		5,5 kg (Komp. A: 0,375 kg ; Komp. B: 0,125 kg + 5 kg Mörtelsand) 27,5 kg (Komp. A: 1,66 ; Komp. B: 0,84 kg + 25 kg Mörtelsand) 137 kg (Komp. A: 8 kg; Komp. B: 4 kg + 5 x 25 kg Mörtelsand)			
Materialverbrauch		2,2 kg/ m ² je 1 mm Schicht bzw. 2,2 kg/ l oder 22 kg/ m ² für 10 mm			
Lagerfähig		12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur			
Verbrauch		ca. 2,2 kg/m ² je 1 mm Schicht, bzw. 2,2 kg je 1 Liter oder 22 kg /m ² für 10 mm			
Reinigung für die Werkzeuge:		EP-Verdünner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			

PRODUKT-BESCHREIBUNG	<p>EP-Mörtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel / Reparaturmörtel auf 2K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen. EP-Mörtel ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. Der EP-Mörtel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version benzylalkoholfrei. Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.</p>
EINSATZGEBIETE	<ul style="list-style-type: none"> Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > 0,5 mm wird dieser auf mit EP-Grundierung EA grundierten Beton und Estrichflächen eingesetzt. Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung möglich. Zum Ausspachteln grober Unebenheiten oder Ausbrüche Zum nachträglichen Herstellen von Bodengefällen und ganzflächiger Bodenausgleiche Zum Herstellen von Hohlkehlsokkeln
EIGENSCHAFTEN	<p>Die Verarbeitung der Standard Version ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C und die Rapid Version bei Temperaturen > 5°C bis max. 25°C zu empfehlen.</p> <p>Durch die ausgesuchte Sieblinie von über 5 verschiedenen Quarzsandkörnungen (von 0,06-1,25 mm) ergibt sich in Verbindung mit dem EP-Grundierung EA eine Mischung mit optimalen Glätt- und Verdichtungseigenschaften.</p> <p>Der EP-Mörtel EA Standard härtet bei 20°C innerhalb von ca. 9 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 10°C Untergrundtemperatur verarbeitbar. Der EP-Mörtel EA Rapid härtet bei 20°C innerhalb von ca. 4 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 5°C Untergrundtemperatur verarbeitbar. Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten.</p> <p>Bei hoher Punktbelastung empfehlen wir das Mischungsverhältnis des Bindemittelanteiles auf 1 Gew.Teil Bindemittel und 8 Gew.Teile Quarz zu erhöhen!</p>
UNTERGRUND-QUALITÄT	<p>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 gemessen nach CM-Methode.</p>
UNTERGRUND-VORBEHANDLUNG	<p>Der EP-Mörtel EA Rapid sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit der EP-Grundierung EA Rapid verarbeitet werden.</p> <p>Die Anhaftung des EP-Mörtels EA am Untergrund wird hierdurch wesentlich verbessert.</p> <p>Sollte die Überarbeitung der Grundierung erst nach 48 h erfolgen, ist die noch frische Grundierung mit Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm leicht (ca.0,30 - 0,50 kg/m²) abzusanden.</p> <p>Das Absanden der Grundierung bringt auch den Vorteil, dass der einzubringende EP-Mörtel beim Glätten nicht rutscht.</p> <p>Sollen Holzapfel Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen und/oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das Auftragen der EP- Grundierung EA gemischt mit 5 - 10% EP-Verdünnung notwendig.</p>
VERARBEITUNGS-BEDINGUNGEN	<p>Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C</p> <p>Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C. Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</p> <p>Rel. Luftfeuchte: max. 80 %, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</p>

VERARBEITUNG

Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen.

Den Mörtelfüllstoff in einen geeigneten Mischkübel geben und dann die Harz- / Härtermischung (A+B) dazugeben und mit einem Zwangsmischer ca. 2-3 Minuten mischen. Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen. Den angemischten Mörtel auf den mit dem EP-Grundierung EA vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten. Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken > 2 cm zwischenverdichtet wird!

Knetbeutel:

Den Trennsteg des 2 Kammerbeutels entfernen. Die beiden Komponenten durch intensives Kneten (ca. 60 Sek.) miteinander vermischen. Den Beutelinhalt zu dem Mörtelfüllstoff in den mitgelieferten Eimer geben und mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2-3 Minuten mischen. Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen.

Die angemischte Mörtelmischung auf den mit dem EP-Grundierung vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten. Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken > 2 cm zwischenverdichtet wird!

ANMISCHEN
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.

Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebilde und je nach Gebindegröße sogar mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwendel erfolgen.

Das anschließende Einrühren des Bindemittels in den Mörtelfüllstoff muss dann in einem 30 l Eimer oder 60 l Baukübel unter Verwendung eines leistungsstarken Zweiwendelrührers (Zwangsmischer) erfolgen.

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

FOLGEAUFBAU

In der Praxis hat es sich gezeigt, dass ein Zwischenschleifgang nach der Mörtelaushärtung mit anschließendem Porenverschluss, bzw. Kratzspachtelung vorteilhafte Auswirkungen hat, da hierbei verarbeitungsbedingte Unebenheiten beseitigt werden und die Saugfähigkeit des Mörtels abgesperrt wird. Damit wird unter anderem die selbstverlaufende Eigenschaft der nachfolgenden EP-Beschichtung gefördert.

Eine Kratzspachtelung auf dem ausgehärteten Mörtel ist auch zu empfehlen, um die Oberflächenfestigkeit des Mörtels zu erhöhen.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN: BINDEMITTEL MIT QUARZSAND:

Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 2,2 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1	ca. 10,5 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1	ca. 23,3 N/mm ²
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 4 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. Stand:12/2015; Überarbeitet:12/2017