

EPODIT

2K-Epoxy-Beschichtung EP-345

Art. 345 / 3 / 0223

VFL
Vismara Farbladen



Eigenschaften

EPODIT ist eine lösungsmittelfreie und selbstverlaufende 2-Komponenten Beschichtung auf Epoxydharzbasis. Es lassen sich porenfreie und flüssigkeitsdichte Überzüge realisieren, welche höchste Ansprüche an Hygiene und Beständigkeiten gegen eine Vielzahl von Chemikalien, Benzin, Mineralölen, verdünnte Säuren und Laugen, usw. zu erfüllen haben. EPODIT ergibt zähelastische Überzüge mit hoher Schlag-, Stoss- und Abriebfestigkeit und es werden Schichtdicken ab 1500 µm erzielt.

Anwendungsgebiet

Für die Beschichtung von hochstrapazierbaren Flächen in Industriebetrieben, Garagen, Feuchträumen, Labors, landwirtschaftlichen Betrieben (Stallungen), usw. und überall dort, wo ein fugenloses Beschichtungssystem erwünscht ist. EPODIT 2K-Epoxy-Beschichtung EP-345 eignet sich in Verbindung mit einer entsprechenden Grundierung ebenfalls für den schweren Korrosionsschutz in feuchter und aggressiver Atmosphäre.

Vorbereitung

Bei neuen Böden sind die Austrocknungs- und Abbindezeiten gemäss den Angaben des Bodenherstellers zu beachten. Der Untergrund muss von allen haftungsvermindernden Schichten und Verunreinigungen befreit werden. Zum Beispiel Zementschleierückstände, Sinterschichten, Flüssigfolien (Curing), usw. müssen durch Strahlen, Schleifen (mit NEUTRASOL Zementbodenreiniger) oder anderen geeigneten Mitteln restlos entfernt werden. Altanstriche nach Möglichkeit entfernen oder bei mittlerer Belastung entsprechend vorzubereiten. Allfällige Risse auffräsen und mit geeigneter Mörtelmasse (zum Beispiel Mischung EPOTEX / Quarz) auffüllen. Bei problematischen Renovationen und sehr starker Belastung ist der Boden vorzugsweise zu schleifen oder zu strahlen. Um einen dauerhaften Schutz zu erhalten, müssen Untergründe mit aufsteigender Feuchtigkeit vorrangig saniert werden.

Verarbeitung

Bei der Verarbeitung ist auf eine minimale Untergrundtemperatur von 10 °C, einer maximalen Bodenfeuchte von 5 % und eine Luftfeuchtigkeit von höchstens 75 % zu achten, ansonsten kann die Filmbildung gestört werden, was sich durch schlechte Trocknung, verminderte Haftung, geringeren Glanz, schlechter Verlauf oder schlechtere Beständigkeit bemerkbar macht. Bei Temperaturen ab 25 °C ist darauf zu achten, dass die Applikation bei gleichbleibender oder abnehmender Temperatur erfolgt, ansonsten die Gefahr von Blasenbildung besteht.

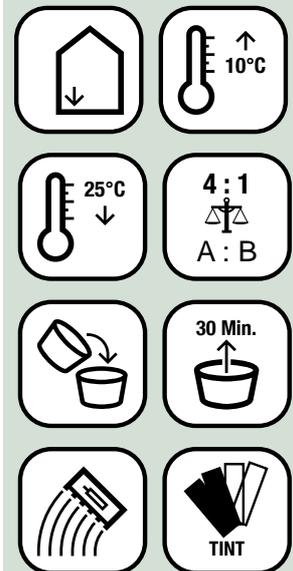
Beim Zusammenmischen der Komponenten A und B ist auf ein gründliches Durchmischen zu achten. Die Komponente B (Härter) wird unter laufendem und niedertourigem Rührgerät langsam der Komponente A (Stammlösung) zugegeben. Hierauf wird die ganze Mischung umgetopft und nochmals gut durchgerührt. Für erhöhte Rutschfestigkeit kann in die flüssige EPODIT-Beschichtung CRESTONE Quarzsand eingestreut werden. Überschüssiges Quarz nach der Austrocknung entfernen und den Boden mit einem zusätzlichen 2-Komponenten Anstrich wie z.B. EPOLUX oder DUROPON versehen.

Systemaufbau

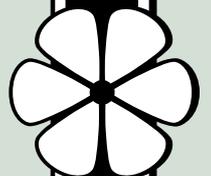
Grundierung

Je nach Untergrund wird mit folgenden Grundierungen gearbeitet: DUROPUR 1K-PUR Haftvermittler FH-1000, EPOXIM 2K-Epoxy Sealer, EPOSAN 2K-Epoxy Feuchtigkeitssperre oder EPOTEX 2K-Epoxy Oel- und Feuchtigkeitssperre.

Beschichtungs-System



Farben



Knuchel

High quality - Top finish

1 x EPODIT 2K-Epoxy-Beschichtung EP-345

Der Mischung wird je nach Anwendung CREAMSTONE Quarzsand (0,1–0,5mm) bis zum 2-fachen Gewichtsverhältnis (1 : 2) zugesetzt.

Versiegelung

Für erhöhte Rutschfestigkeit (CREASAFE) oder zum Schutze von Abflockungen (CREAFLOC) empfiehlt sich eine zusätzliche transparente Schlussversiegelung mit DUROPUR oder DUROFIS.

Trocknung

- ◆ Staubtrocken nach zirka 8 Stunden
- ◆ Begehbar und überstreichbar innerhalb von 12–24 Stunden
- ◆ Durchgetrocknet nach zirka 36 Stunden
- ◆ Chemikalienbeständigkeit und volle Belastung nach zirka 7 Tagen
(abhängig von der Temperatur, der Auftragsmenge und der Luftzirkulation)

Verdünnung

Ein Verdünnen ist nicht notwendig. Falls dennoch notwendig, mit MEK-Verdünner verdünnen.

Ausgiebigkeit

Bei feiner Untergrundbeschaffenheit (z.B. Monobeton) beträgt der Materialbedarf zirka 1,5–2 Kg pro m² (ohne Zugabe von CREAMSTONE Quarzsand). Für kugelgestrahlte oder gefräste Untergründe muss mit 2–3 Kg pro m² gerechnet werden. Um höhere Schichtstärken zu erzielen, empfiehlt sich bei solchen Oberflächen die Zugabe von CREAMSTONE Quarzsand.

Mischverhältnis

4 Gewichtsteile Komponente A und 1 Gewichtsteil Komponente B (4 : 1).

Topfzeit

Nach der Mischung der A und B Komponenten ist EPODIT während zirka 30 Minuten bei 20 °C verarbeitbar. Fertig gemischtes Material muss innert Minutenfrist auf der zu behandelnden Oberfläche entleert werden, damit eine beschleunigte Reaktion (Wärmentwicklung) im Kessel verhindert wird. Es sollten nur Mischeinheiten angesetzt werden, welche innert kurzer Zeit verarbeitet werden können. Gemischtes Material, welches in der Verarbeitungsphase stockig wird, darf nicht mehr verwendet werden.

Angemischte Restfarben dürfen bis zur vollendeten Aushärtung auf keinen Fall in einem geschlossenen Behälter aufbewahrt werden. Das Produkt reagiert weiter und wird das Gebinde unter Druck setzen und kann es zum Bersten bringen.

Applikation

Spitzzahntaufel (6 x 6 mm).

Reinigung

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Epoxy-, Universal- oder Reinigungsverdünner reinigen. Ausgehärtetes Material lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

Lieferform

Verpackungen (inklusive Härter) zu 10, 5 und 1 Kg.

Lagerfähigkeit

Komponente A: EPODIT ist im gut verschlossenen Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig. Kühl und trocken lagern.

Komponente B: Der Härter ist im gut verschlossenen Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig. Kühl aber frostfrei lagern.

Dehnbarkeit

> 45 N/mm² (DIN EN 196/1)

Viskosität

Komponente A: 1500–2000 mPa.s / Komponente B: 50–150 mPa.s
Komponente A + B: 1'500–2'000 mPa.s

Dichte

Komponente A: 1,60 ± 0,05 g/cm³ / Komponente B: 1,02 ± 0,05 g/cm³
Komponente A + B: 1,42 ± 0,05 g/cm³

Festkörper	Komponente A: 100 % / Komponente B: 100 % Komponente A + B: 100 %
Bindemittelbasis	Komponente A: Modifizierte Epoxyharze Komponente B: Aminhärter (Artikel 906)
Glanzgrad	Glanz
Wasseraufnahme	< 0,2 Gewichtsprozent (DIN 53495)
Farbtöne	Die gesamte Farbtonvielfalt (RAL, NCS, usw.) erhalten Sie unter dem Industrie-Abtönsystem BRILA-TINT. Aus technischen Gründen sind geringe Farbtonabweichungen möglich. Epoxidharz-Beschichtungen unterliegen einer geringen Farbtonveränderung, die bei hellen Farben sichtbar werden können. Helle Farbtöne werden bei Garagenböden wegen möglichen Verfärbungen durch Pneu- oder Reifenspuren nicht empfohlen.
Registrierung	Komponente A: CPID 279561 Komponente B: CPID 277700 (Artikel 906)
Klassifizierung	Angaben zu den chemischen Eigenschaften und Gefahren sowie Vorschriften betreffend Transport, Verarbeitung, Lagerung, Entsorgung usw. entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.
Hinweis	Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Beratung. Die Verarbeitung muss den entsprechenden Verhältnissen angepasst werden. In Spezialfällen empfehlen wir, unseren technischen Dienst anzufragen. Alle Angaben und Auskünfte über Eignung und Anwendung der gelieferten Produkte befreien den Verarbeiter jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Ein Schadenersatzanspruch aus unterbliebenen, unvollständigen oder unzutreffenden Auskünften ist wegbedungen. Dies gilt im Besonderen auch, wenn Härter sowie im Anstrichaufbau-System anderweitige Produkte verwendet werden. Im Weiteren verweisen wir auf die allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) auf unserer Homepage.