



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 705 E - EP 706 E

Farblose und farbige 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung
für seidenmatte Oberflächen, emissionsarm gemäß AgBB



Mischungsverhältnis	EP 705 E	A : B = 2 : 3 Gewichtsteile		A : B = 100 : 156 Volumenteile
	EP 706 E	A : B = 2 : 3 Gewichtsteile		A : B = 100 : 136 Volumenteile
Verarbeitungszeit	Temperatur	15 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	65 Min.	60 Min.	45 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 15 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begebarkeit)	Temperatur	15 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	24 - 36 Std.	18 - 24 Std.	14 - 18 Std.
Härtung		2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
		7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
Überarbeitbarkeit		Nach 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C		
Verbrauch		0,120 - 0,180 kg/m ² pro Auftrag		
Schichten		Auf gleichfarbige Beschichtungen ist ein Auftrag üblich, bei kritischen Farben oder Farbtonwechsel sind 2 - 3 Aufträge nötig!		
Farbtöne	EP 705 E	Farblos		
	EP 706 E	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!		
Verpackung		Eimer-Kombi 5 kg, Eimer-Kombi 10 kg,		
		Hobbock-Kombi 25 kg (nur EP 705 E)		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen) - Vor Frost schützen!		

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E und EP 706 E sind zweikomponentige, wasserverdünnbare und gemäß den AgBB-Prüfgrundsätzen emissionsarme Epoxidharz-Versiegelungen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E wird zur farblosen, matten Endversiegelung von Reaktionsharz-Belägen auch mit Chips-Einstreuungen eingesetzt.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 706 E kann als deckende, farbige Versiegelung auf Epoxidharzbelägen eingesetzt werden.

Beide Versiegelungen ergeben gleichmäßige, seidenmatte Oberflächen, die den Belägen ein gleichmäßiges, schönes Aussehen verleihen. „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen durch die Lichtstreuung der Oberfläche werden deutlich reduziert.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E und EP 706 E können lösungsmittelhaltige Versiegelungen in vielen Bereichen

ersetzen und stellen somit verarbeitungsfreundliche und umweltschonende Alternativen dar. Die Verarbeitung erfolgt mit der Kurzfloor-Rolle im Kreuzgang. Aufgrund der abgestimmten Trocknung können sehr gleichmäßige Oberflächen erreicht werden.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E und EP 706 E haben auf den verschiedenen Untergründen eine gute Haftung. Die Versiegelungen können deshalb auch - nach Haftungsprüfung - auf Altbelägen eingesetzt werden.

Die Produkte härten durch Trocknung und chemische Vernetzung zu beständigen, robusten Filmen mit guter Haftung durch. Die vollständig vernetzten Versiegelungen sind beständig gegenüber vielen Chemikalien, insbesondere aber gegen Wasser, Salze, verdünnte Säuren und Laugen, Öle und sowie auch verschiedene Lösungsmittel.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E und EP 706 E wurde nach dem AgBB-Prüfverfahren bei der LGA QualiTest GmbH in Nürnberg geprüft, und als äußerst emissionsarm eingestuft.

Produktmerkmale

- VOC-arm
- geprüft nach AgBB
- umweltschonend
- lösungsmittelfrei
- angenehm zu verarbeiten
- geruchsarm
- ergibt gleichmäßige Oberflächen
- reduziert den Glanz
- verleiht den Belägen schönes Aussehen
- sehr wirtschaftlich

Prüfungen

EP 705 E und **EP 706 E** wurden hinsichtlich der VOC-Emission nach dem AgBB-Schema getestet. (VOC = Volatile Organic Compounds). Die Prüfung erfolgte auf Basis der Zulassungsgrundsätze für die gesundheitliche Bewertung von Bauprodukten, die vom Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) veröffentlicht wurden. Die im AgBB-Schema festgeschriebenen Anforderungen sind nach 1 Tag $\leq 10 \text{ mg/m}^3$ und nach 28 Tagen $\leq 1 \text{ mg/m}^3$. TÜV Rheinland LGA Products GmbH in Nürnberg hat das wasserdampfdurchlässige Beschichtungssystem getestet und deutlich niedrigere VOC-Werte ermittelt, als im AgBB-Schema vorgeschrieben sind.

Einsatzbereich

- **EP 705 E** wird eingesetzt als farblose Mattversiegelung von hochwertigen Dekor- und Industriebelägen aus Epoxidharzen.
- **EP 706 E** wird eingesetzt als deckende Mattversiegelung von hochwertigen Dekor- und Industriebelägen aus Epoxidharzen.
- Als Mattversiegelung auf wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen wie **EP 785 HS** mit und ohne Chips-Einstreuung.
- Als Finish von Belägen aus vergütetem Zement sowie geschliffenen Betonoberflächen, nach Grundierung mit **EP 727 E** (Versuchsflächen werden dringend empfohlen).
- **EP 705 E / EP 706 E** kann auf alten Untergründen eingesetzt werden.

Untergrund

Der Untergrund muss trocken und frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagserstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Epoxidharzschicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies bei 20 °C Luft- und Bodentemperatur frühestens nach 12 Stunden und spätestens nach 36 Stunden. Beachten Sie bitte die Hinweise der zu versiegelnden Beschichtung. Werden Versiegelungen zu

einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass eine ausreichende Haftung erreicht wird. Auch ausgehärtete Schichten können aufgrund der guten Haftung des Materials versiegelt werden. Voraussetzung ist die gründliche Reinigung und ein Anschliff der Fläche. Werden Altflächen versiegelt, sind Vorversuche zur Sicherstellung der Haftung erforderlich. Wird ein Farbtonwechsel durchgeführt, sind zur Erzielung einer gleichmäßigen Deckfähigkeit mindestens 2 Schichten erforderlich. Schwach deckenden Farben, wie Gelb und Weiss, können weitere Schichten erfordern.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente B haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde B leeren. Werden Teilmengen entnommen, sind diese im richtigen Mischungsverhältnis auszuwiegen, nachdem die Einzelkomponenten aufgerührt worden sind. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Die Verarbeitungszeit darf maximal 1 Stunde bei 20 °C (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“) betragen.

Achtung: Topzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Systemen soll sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einer fusselfreien Velours-Versiegelungsrolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legt eine, zwei oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials.

Auf größeren Flächen muss eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden. Die Versiegelungsarbeiten sollten in einem abgestimmten Rhythmus ausgeführt werden, der Kreuzgang darf nicht zu spät ausgeführt werden. Auf großen Flächen sollte der Kreuzgang auf der Fläche gewalzt werden, dazu sind stumpfe Nagel- oder Fußballschuhe erforderlich. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und beim Aufrollen auf optimale Verteilung achten. Pfützenbildung vermeiden, da hohe Schichtdicken zur Wolken- und Schleierbildung führen können. Bei Versiegelungsarbeiten auf eine saubere Umgebung achten. Geeignete Versiegelungsrollen verwenden.

den und die Fläche nur mit sauberen Schuhen betreten. Während der Härtung die empfohlenen Trocknungsbedingungen beibehalten!

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Reinigung und Pflege der versiegelten Beläge

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Technische Daten*

		EP 705 E	EP 706 E		
Viskosität	Komponente A + B	650 - 750	750 - 850	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 40	> 45	Gew.-%	KLB-Methode
Flammpunkt		Nicht brennbar		-	DIN 51755
Spezifisches Gewicht	Komponente A + B	1,07	1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)		< 40	< 50	mg	ASTM D4060
Glanz (85°)		10	35	-	DIN 67530

(* In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.)

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte, die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen haben. Es wird empfohlen, im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“. Mit Erscheinen dieses neuen Datenblattes verlieren die vorausgegangenen Informationen die Gültigkeit.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE 0

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

	
KLB Kötztal Lacke und Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
10	
EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Kunsthazestrichmörtel/ -Beschichtung für Innen, Aufbau gemäß Produktinformation	
Brandverhalten:	E _i
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD
Verschleißwiderstand nach BCA:	AR 0,5
Haftzugfestigkeit:	B 1,5
Schlagfestigkeit:	IR 5
Trittschallisolierung:	NPD
Schallabsorption:	NPD
Wärmedämmung:	NPD
Chemische Beständigkeit:	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



KLB
KÖTZTAL

Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-33
www.klb-koetzta.com
info@klb-koetzta.com



Zertifiziert
nach ISO 9001.