

Epoxi-System HP-E30VB

- Verlaufsbeschichtung -

Bei dem Epoxi-System HP-E30VB handelt es sich um eine farbige, lösemittelfreie, gefüllte 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit mittlerer Verarbeitungszeit für hochwertige Bodenbeschichtungen.

Eigenschaften:

- Selbstnivellierende / -verlaufende Beschichtungsmasse
- Sehr gute Haftungseigenschaften, hohe Abriebfestigkeit (im Systemaufbau mit der Epoxidharz-Grundierung HP-E80FS)
- Sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Hochwertige Oberfläche, welche sich einfach reinigen lässt
- Lösemittelfrei
- Farblich eingestellt (grau, anthrazit, grün)
- Einfache Verarbeitung als „do it yourself“-Systemlösung
- Frei von besorgniserregenden SVHC-Stoffen
- Verpackungsgrößen: 5 kg und 25 kg im Eimer

Einsatzgebiete:

- Einsetzbar auf zementgebundenen Untergründen
- Zum Füllen und Egalisieren von geschädigten Bodenflächen
- Hochwertige Oberflächenbeschichtungen im Innen- und Außenbereich
- Beschichten von beschädigten, neuen und rauen Böden in Werkstätten, Garagen, Futtertischen in der Viehhaltung, Schlachthäusern, Nutzböden innerhalb der Tierhaltung, uvm.
- **Nicht** anwendbar auf gewölbten, neigenden und beweglichen Untergründen

Verarbeitungsdaten:

Mischungsverhältnis	100 Teile Harz / 17 Teile Härter (Gewicht)		
Mischungviskosität	hochviskos	(selbstnivellierend)	
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	30 min	(bei 20°C)	
Begebar nach ca.	24 h	(bei 20°C)	
	48 h	(bei 15°C)	
Verarbeitungstemperatur (optimal)	20 - 25 °C		
Verarbeitungstemperatur (minimal)	15 °C		

Rohstoffdaten:

Viskosität Harz	hochviskos	mPa * s	HP.07.0003
Viskosität Härter	300 - 400	mPa * s	HP.07.0003

Verbrauch je Untergrund-Beschaffenheit:

Neuer Boden	2,0	kg/m ²	
Rauer Boden	3,0	kg/m ²	
Sehr rauer Boden	≥ 5,0	kg/m ²	

Formstoffeigenschaften im ausgehärteten Zustand:

Druckfestigkeit	> 50	N/mm ²	PM.01.023
Dichte	ca. 1,6	g/cm ³	PM.01.002
Wärmestandfestigkeit (Tg MAX)	50	°C	PM.01.011
Oberflächenhärte	82 D	Shore	PM.01.009

Härtung erfolgte 7d bei 23°C.

Anwendungshinweise:

Vorbehandlung des Untergrunds:

Die Verlaufsbeschichtung HP-E30VB kann auf neuen und alten Untergründen aufgetragen werden. Diese müssen staubfrei, rau, fest, gereinigt und trocken sein. Mechanisch geglättete oder versiegelte Böden sollten vor der Beschichtung geschliffen oder sandgestrahlt werden. Ausbruch- und Fehlstellen im Untergrund sollten durch geeignete Zementmörtel oder mit unserem Epoxidharzspachtel HP-E30S (Ausbruch- und Fehlstellen vorab mit Epoxidharz HP-E80FS grundieren) oberflächenbündig gefüllt bzw. verspachtelt werden. Anschließend sollte unsere Grundierung HP-E80FS komplettflächig aufgetragen werden. Die Grundierung ist eine Epoxidharz-Sperrschicht gegen Feuchtigkeit und gleichzeitig Haftvermittler zwischen mineralischem Untergrund und Folgebeschichtung. Zum optimalen Eindringen in die Poren sollte in das Grundiersystem HP-E80FS ca. 10 % XB-Verdünner gegeben werden.

Mischen:

Die Komponenten Harz und Härter werden im fertig abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Unter Beachtung der Sicherheitshinweise die Harzkomponente mit einem elektrischen Rührwerk bei max. 300 U/Minute durchrühren, bevor der Härter restlos in die Harzkomponente überführt und gründlich, intensiv unter Einbeziehung der Randzonen, durchgemischt wird. Bei einer Teilmengenentnahme Harz und Härter, gemäß Kenndaten des Produktdatenblattes, in einem geeigneten Mischbehälter gründlich verrühren. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt eine unzureichende Vermengung an. Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten. Höhere Temperaturen (>20°C) verkürzen die Verarbeitungszeit. Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40°C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Verarbeitung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist.

Auftragen / Applizieren:

Nachdem beide Komponenten gründlich und intensiv durchgemischt sind, gießt man das HP-E30VB über die zu beschichtende Fläche und verteilt die Masse mit einem Rakel oder Kratzspachtel. Anschließend entlüftet man die Fläche mit dem Entlüftungsroller HP-L1021, um die aufgestiegenen Luftblasen, welche aus den Poren des Untergrunds aufsteigen, zu minimieren. Den Entlüftungsvorgang wiederholt man mehrfach, zeitlich versetzt.

Um die Beschichtung rutschfest auszurüsten, muss die beschichtete Fläche mit feuergetrockneten Quarzsand abgestreut werden.

Hinweis:

Aufgrund aromatischer Molekülbestandteile neigen Epoxidharze im direkten Sonnenlicht zu Gelbfärbungen. Dieser Effekt wird zusätzlich durch Wärme verstärkt. Um diesem Prozess entgegenzuwirken, können Sie optional als Abschlusschicht unser transparentes Epoxidharz HP-E30TDS-0000 + UV-Stabilisator HP-BEL91 auftragen.

Werkzeugempfehlungen für die Verarbeitung:

Entlüftungsroller 24 cm (HP-L1021), Teleskopstab (HP-L1024), Zahnrakel, Bohrmaschine, Rührquirl mit Aufnahme für die Bohrmaschine.

Allgemein:

Wir empfehlen Vorversuche zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70% nicht überschreiten. Die frisch beschichtete Fläche vor Feuchtigkeit schützen. Diese ist nach 24 Stunden (bei 20°C und 70 % rel. Luftfeuchte) begehbar; nach ca. 3 Tagen mechanisch sowie nach 7 Tagen chemisch belastbar. Bei niedrigeren Temperaturen entsprechend länger. Dieser Zeitraum kann durch erhöhte Temperaturen deutlich verkürzt werden.

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton oder Verdünner XB von Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden.

Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen.

Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Bei Anwendung nicht essen oder rauchen. Während der Aushärtung wird Energie abgegeben, daher zur Vermeidung von Hitzestaus für ausreichende Wärmeabführung sorgen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

Das Epoxi-System ist kristallisationsarm.

Bei sehr niedrigen Temperaturen kann es dennoch zur Kristallisation des Härters kommen. Der Vorgang ist reversibel, z.B. durch Erwärmen im Wasserbad auf 40°C. Dabei auf vollständiges Aufschmelzen achten. Lagerung und Verarbeitung des Systems unter Luftzutritt kann zur Carbamatbildung (Weißfärbung) führen.

Lagerung:

Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung (ungeöffnet) mindestens 12 Monate.

Liefergebinde:

Mischfertig in vorportionierten Systemgebinden mit Sicherheitsverschlüssen.

Größere Gebinde (z.B. Fassware, Container) nach Absprache.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Das ausgehärtete System ist Baustellenabfall / Hausmüll.

Weiterführende Informationen:

Weitere anwendungsspezifische Informationen können angefordert oder auf unserer Internetseite unter Produktinfo abgerufen werden. Gerne beraten wir Sie auch telefonisch.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Wir raten generell zu Vorversuchen.

Mit Erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.