

Epoxidharz-System E40D

- Deckschichtharzsystem (Versiegelung, Feinschichtharzsystem) -

Das Epoxidharz-System E40D ist eine ungefüllte, niedrigviskose 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit mittlerer Verarbeitungszeit.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- Versiegelt Metall, Holz, diverse Kunststoffe, Beton, Estrich
- Bildet klare, klebfreie Oberfläche
- Vergilbungsarm, mit Pasten oder Pigmenten einfärbbar
- Gute mechanische Eigenschaften
- Hohe Schlagfestigkeit
- Oberflächenschutz, Wassersperrschicht
- Gießanwendungen bis 1 cm
- Osmoseschutz, Holzsporenfüller
- Carbon-Look Laminat
- Bindemittel für Polymerbeton

Verarbeitungshinweise:	
Mischungsverhältnis (Gewichtsanteile)	100 Teile Harz / 50 Teile Härter
Mischungsverhältnis (Volumenanteile)	100 Teile Harz / 57 Teile Härter
Mischungsviskosität	niedrigviskos
Topfzeit (Verarbeitungszeit) 20°C	40 min (100g)
Belastbar 20°C	24 h
Endfest 20°C	7 d
Verarbeitungstemperatur	10°C - 25°C

Physikalische Daten / Rohzustand:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Viskosität Harz 25°C	700 - 1100	mPa * s	PM.01.003
Viskosität Härter 25°C	50 - 150	mPa * s	PM.01.003

Physikalische Daten / Härtungszustand:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Zugfestigkeit	40 - 45	N/mm ²	PM.01.004
Dehnung	3 - 4	%	PM.01.004
Biegefestigkeit	70 - 80	N/mm ²	PM.01.005
E-Modul (Biegeversuch)	ca. 3	kN/mm ²	PM.01.005

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper. Härtung erfolgte 7d bei 23°C

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden oder den Sicherheitsdatenblättern 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 (Gefahr des Aufkochens). Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

Anwendungshinweise:

Wir raten zu Vorversuchen zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70% nicht überschreiten. Oberfläche anschleifen, entfetten und von Schmutz und Staub befreien. Unter Beachtung der Sicherheitshinweise werden in einem geeigneten Mischbehälter, gemäß Kenndaten des Produktdatenblattes, Harz und Härter eingewogen. Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten. Mit einem Rührstab/ Propeller gründlich, intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt unzureichende Vermengung an. Größere Ansatzmengen (>100 g) und höhere Temperaturen (>20 °C) verkürzen die Verarbeitungszeit. Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40°C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Aushärtung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist. Temperaturanstiege werden durch Ausgießen der Abmischung in flache Farbwannen verzögert. Mit dem ungefüllten System intensiv grundieren. Bei Bedarf Füllstoff und Färbemittel in das abgemischte System je nach gewünschter Konsistenz einrühren. Gefülltes System auf die noch nasse Grundierung mit geeignetem Gerät auftragen. Spritzfähige Konsistenzen werden durch Zugabe von Verdünner XB erreicht. Aufgrund der Oberflächenenergie ist eine Beschichtung von ausgehärteten EP-Oberflächen mit Folgeepoxidharzen schwierig, es kann zur Ausbildung einer so genannten Orangenhaut kommen.

Abhilfe kann auf folgende Art und Weise geschaffen werden:

- Für hochwertige Abschlusschichten empfehlen wir die Einbettung einer 49 g/qm Glasfaser mit Finish. Das Finish unterstützt eine hohe Transparenz und durch den Kapillareffekt der Fasern, wird einem Zusammenlaufen entgegengewirkt.
- Ebenfalls möglich ist ein scharfes Anschleifen des ausgehärteten EP-Untergrundes mit anschließender Entfettung (Aceton) vor Auftrag der Folgeschicht.
- Optimale Lösung ist es, den Arbeitsablauf so zu planen, dass Folge-EP-Schichten immer auf die noch restklebrige vorherige Schicht aufgetragen werden (Arbeiten „nass auf feucht“).

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton 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.

Lagerung:

Schraubverschluss von Produktresten befreien. Deckel nicht vertauschen. Angebrochene Gebinde fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung 12 Monate.

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.

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.