

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 50

Univerzálna 2-zložková epoxidová živica pre základné a stieracie nátery alebo ako opravná malta

Baliace jednotky



Článok č.	Balenie	Inhalovať	Jednotky/paleta
AK1010-83	Kombinovaná plechovka	1,00 kg	240
AK1010-70	Kombinácia vedierka	5,00 kg	45
AK1010-50	Kombinácia vedierka	10,00 kg	30
AK1010-30	Hobbock combo	30,00 kg	12
AK1010-01	Bubnové kombo	600,00 kg	0,5

Vlastnosti produktu

Miešací pomer hmotnostných dielov	A : B = 2 : 1
Miešací pomer dielov na objem	A : B = 100 : 54
Doba spracovania	10 °C / 50 °F : 60 min. 20 °C / 68 °F : 30 min. 30 °C / 86 °F : 15 min.
Teplota spracovania	Minimálne 10 °C / 50 °F (teplota miestnosti a podlahy)
Čas vytvrdzovania (dostupnosť)	10 °C / 50 °F: 12 - 14 hodín. 20 °C / 68 °F : 6 - 8 hod. 30 °C / 86 °F : 5 - 6 hodín.
Vytvrdzovanie	2 - 3 dni do mechanického zaťaženia pri 20 °C / 68 °F 7 dní do chemického zaťaženia pri 20 °C / 68 °F
Ďalšie nátery	Po vytvrdnutí, najneskôr však po 48 hodinách pri 20 °C / 68 °F
Spotreba	Základný náter: cca. 0,3 - 0,4 kg/m ² Náter: cca. 0,4 - 0,6 kg/m ²
Čas použiteľnosti	12 mesiacov (pôvodne zapečatené)

Popis produktu

KLB-SYSTEM EPOXID EP 50 je vysokokvalitná 2-zložková epoxidová živica bez obsahu rozpúšťadiel.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 50 je vhodná ako základný náter, na stierkové nátery, alebo ako vyrovnávací malta na novostavby, ako aj na rekonštrukčné práce. Vďaka svojej nízkej viskozite a dobrej zmáčavosti živica preniká do podkladu a vytvára vysokopevnostný základ pre následné nátery.

Už roky, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** bolo naším prvým odporúčaním pre prípravu podkladu. Materiál je veľmi spoľahlivý v rôznych podmienkach staveniska.

Oblasť použitia

- Základné a škrabacie nátery.
- Plnivo na základný náter.
- Vyrovnávacie nátery a malta z epoxidovej živice.

Vlastnosti produktu

- osvedčená kvalita

- Celková sušina podľa GISCODE (testovacia metóda "Deutsche Bauchemie")
- dobrá medzivrstvová príľnavosť
- všestranné použitie
- v súlade s hydrolyzou a zmydlením
- bez škodlivých látok proti laku

Technické dáta

Viskozita - Zložka A+B	800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C / 73,4 °F)
Pevný obsah	> 99	%	Metóda KLB
Hustota - Zložka A+B	1,10 kg/l		DIN EN ISO 2811-2 (23 °C / 73,4 °F)
Strata váhy	0,3	% hmotnosti	po 28 dňoch
Absorpcia vody	< 0,2	% hmotnosti	DIN 53495
Pevnosť v ťahu za ohybu	35	N/mm ²	DIN EN 196/1
Tlaková sila	80	N/mm ²	DIN EN 196/1
Pevnosť lepidla v ťahu	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Tvrdosť Shore D	80	-	DIN 53505 (po 7 dňoch)

Hodnoty zistené v testoch sú priemerné hodnoty. Môžu sa vyskytnúť odchýlky od špecifikácie produktu.

Zahrnuté v systémoch

- [Systém A1 KLB INDUSTRIAL EP Standard](#)
- [Systém A3 KLB INDUSTRIAL EP RX](#)
- [Systém A4 KLB INDUSTRIAL EP Robust](#)
- [Systém A6 KLB INDUSTRIAL EP poter](#)
- [Systém F1 KLB CONDUCTIVE EP EX Standard](#)
- [Systém G5 KLB INDUSTRIAL PU RX](#)

Navštívte našu webovú stránku a získajte viac informácií o našich systémoch KLB: www.klbkoetztal.com

Testy

Externé testovacie certifikáty sú k dispozícii:

- Klasifikácia správania pri požiari v kombinácii s **EP 99, EP 211 ESD, EP 212 ESD** alebo **EP 216** podľa DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1 alebo C_{fl}-s1.

Poznámka:

Požiadajte o zostavenie testovaného systému!

Substrát

Podklad, ktorý sa má natrieť, musí byť rovný, suchý, zbavený prachu, dostatočne odolný voči ťahu a tlaku, ako aj bez slabo príľnavých komponentov alebo povrchov. Materiály, ktoré zhoršujú príľnavosť, ako sú masť, olej a zvyšky farieb, by mali byť odstránené vhodnými opatreniami. Povrchy vhodné na nátery sú betón C20/25 (B 25), cementový poter CT-C35-F5 (ZE 30), ako aj iné dostatočne pevné podklady. Podklad musí mať dostatočne vysokú pevnosť pre zamýšľané pracovné použitie. Natieranie liateho asfaltu epoxidovou živcou sa neodporúča. Podklady určené na natieranie by mali byť pripravené mechanicky, najlepšie otryskaním. Pevnosť povrchu potom musí byť minimálne 1,5 N/mm². V betóne nesmie obsah vlhkosti prekročiť 4,5 CM-%, zvyšková vlhkosť. Možnosť vniknutia vlhkosti zo zadnej strany musí byť trvalo vylúčená. Dodržiavajte informácie vydané odbornými združeniami, napr. najnovšie verzie pracovných listov BEB KH-0/U a KH-0/S. Rekonštrukcia podláh môže vyžadovať špeciálne postupy. Získajte technickú radu.

Miešanie

Ak sú zložky balené jednotlivo, mali by sa odvážiť presne v uvedenom zmiešavacom pomere.

Kombinované balenie bude dodané v správne odmeranom zmiešavacom pomere. Balenie zložky A má dostatočný objem na to, aby obsahovalo celú baliacu jednotku. Vyprázdňte všetku vytvrdzovaciu zmes B do živice. Miešajte pomalobežným mixérom (200 - 400 ot./min.) aspoň 2 - 3 minúty, kým nevznikne homogénna zmes bez šmúh. Aby sa predišlo chybám pri miešaní, zmes živice/tvrdidla vyprázdňte („prelejte“) do čistej nádoby a ešte raz krátko premiešajte.

Výroba stierkových náterov a malty:

Poškriabané kabáty:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50** 0,5 - 0,8 kg
zmiešaného piesku **KLB-Mischsand 2/1**

Malta z epoxidovej živice:

1,0 kg **KLB-SYSTEM EPOXID EP 50**
8,0 - 12,0 kg zmiešaného piesku **KLB-Mischsand 1**

Pred pridaním akýchkoľvek prísad spojivo premiešajte. Množstvo namiešaného piesku závisí od potrebnej konzistencie a stability.

Spracovanie

Základná vrstva: materiál spracujte ako základný náter ihneď po zmiešaní pomocou stierky, hladidla alebo nylonového valčeka. Naneste rovnomerne uzavretý náter na podklad. Na dosiahnutie hustého povrchu naneste druhú vrstvu alebo nasýtený škrabací náter, ak je podklad vysoko savý. Čerstvý náter posypte kremičitým pieskom (zrניות' 0,3/0,8 mm). Toto je povinné, ak bude následný náter aplikovaný neskôr ako 48 hodín po základnom nátere.

Poškriabaný kabát: pred akýmkoľvek ďalším náterom naneste škrabanú vrstvu na vyrovnanie podkladu - ale aj pre úplné uzavretie pórov. Použite hladidlo, kovovú alebo gumenú stierku. Konzistenciu je potrebné upraviť podľa nasiakavosti podkladu, pre materiál, ktorý je verný.

Plnivo na základný náter: Základné nátery môžu byť nanášané súčasne ako vyhladzovacie tmely, ak je zaručené, že v jednej vrstve sa dosiahne dostatočné utesnenie pre nasledujúce nátery. Základné plniace nátery sa zvyčajne môžu naplniť 0,5 kg zmiešaného piesku **KLB-Mischsand 2/1** na 1 kg spojiva. Nanášajte gumovou stierkou so spotrebou 0,7 - 1,0 kg/m² v závislosti od hĺbky drsnosti podkladu.

Malta z epoxidovej živice: EP 50 možno použiť ako maltu na opravy. Špeciálna živica **EP 150** sa odporúča na priemyselné maltové nátery. Spracujte ihneď po zmiešaní. Pretiahnite cez lištu, potom zhutnite a uhladte hladidlom.

Teplota podlahy a vzduchu nesmie klesnúť pod 10 °C / 50 °F a vlhkosť by nemala presiahnuť 75 %. Rozdiel v teplote podlahy a miestnosti musí zostať menší ako 3 °C / 3 K / 5,4 °F, aby nebránil procesu vytvrdzovania. Ak dôjde k situácii rosného bodu, nebude možné pravidelné vytvrdzovanie s problémami s tuhnutím a výskytom škvrn. Uvedené doby vytvrdzovania platia pre 20 °C / 68 °F; nižšie teploty vyžadujú dlhšie časy spracovania a vytvrdzovania, zatiaľ čo vyššie teploty vyžadujú kratšie časy.

Špeciálne poznámky: neodporúčame „zalepovať“ poterové/ploché škáry čistým alebo tixotropným prostriedkom naplneným epoxidovou živcou. Postupom času sa tieto miesta začnú na povrchu prejavovať. Na aplikáciu vždy používajte základnú živicu KLB v kombinácii s kremenným pieskom napr. **KLB-Mischsand 1** alebo **KLB-Mischsand 2/1**. Na tento účel odporúčame pridať aspoň 1 - 3 hmotnostné diely plniva.

Upratovanie

Na odstránenie čerstvého znečistenia a na čistenie nástrojov použite riedidlo **VR 24** alebo **VR 33** okamžite. Vytvrdnutý materiál je možné odstrániť iba mechanicky.

Skladovanie

Skladujte v suchu a bez mrazu. Ideálna skladovacia teplota je medzi 10 - 20 °C / 50 - 68 °F. Pred aplikáciou privedte na vhodnú spracovateľskú teplotu. Otvorené balenia opäť tesne uzavrite a obsah čo najskôr spotrebujte.

Špeciálne poznámky

Produkt je regulovaný nemeckou vyhláškou o nebezpečných látkach (GefStoffV), nemeckou vyhláškou o priemyselnej bezpečnosti a ochrane zdravia (BetrSichV) a dopravnými predpismi pre nebezpečný tovar. Potrebné informácie sú uvedené v karte bezpečnostných údajov DIN. Dodržujte všetky identifikačné údaje na etikete nádoby!

GISCODE: RE30

Označenie obsahu VOC:

(EG-Nariadenie 2004/42) Maximálna prípustná hodnota 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt pripravený na použitie obsahuje < 500 g/l VOC.

označenie CE

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 FRG-89335 Ichenhausen	
13	
EP50-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Synthetic resin screed mortar DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR5	
Fire behaviour	B ₁ -s1
Emission of corrosive substances	SR
Wear resistance BCA	AR 0.5
Adhesive tensile strength	B 1.5
Impact resistance	IR 5



Zvážte najnovšiu verziu týchto informácií o produkte na našej webovej stránke.

Všetky uvedené informácie vychádzajú z našich skúseností a technickej prípravy. Garantujeme správnu a správnu kvalitu našich produktov. Nenesieme žiadnu zodpovednosť za nami nevykonanú prácu, pretože nemáme žiadny vplyv na spracovanie alebo podmienky spracovania. Odporúčame vykonať skúšky na mieste v jednotlivých prípadoch. Zverejnením týchto nových informácií o produkte KLB strácajú všetky predchádzajúce informácie platnosť. Najnovšia verzia je dostupná elektronicky na našej webovej stránke www.klb-koetztal.com. Okrem toho platia naše „Všeobecné obchodné podmienky“.