



KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E

Rýchlotuhnúci 2-zložkový základný náter na báze epoxidovej živice

Baliace jednotky



Článok č.	Balenie	Obsah (kg)	Jednotky/paleta
AK2775-50	Kombinácia vedierka	10:00	30
AK2775-25	Hobbock combo	25:00	12

Vlastnosti produktu

Miešací pomer hmotnostných dielov	A : B = 1 : 3
Miešací pomer dielov na objem	A : B = 100 : 320
Doba spracovania	15 °C / 59 °F : 40 min. 20 °C / 68 °F : 30 min. 30 °C / 86 °F : 20 min.
Teplota spracovania	Minimálne 15 °C / 59 °F (teplota miestnosti a podlahy)
Čas vytvrdzovania (dostupnosť)	15 °C / 59 °F : 5 - 7 hod. 20 °C / 68 °F : 3 - 4 hod. 30 °C / 86 °F : 2 - 3 hod.
Vytvrdzovanie	1 - 2 dni pre mechanické zaťaženie pri 20 °C / 68 °F 7 dní pre chemickú odolnosť pri 20 °C / 68 °F
Ďalšie nátery	Po vytvrdnutí, ale nie dlhšie ako 48 hodín pri 20 °C / 68 °F
Spotreba	Približne. 0,120 - 0,200 kg/m ² na každú vrstvu
Farby	Nepigmentované
Čas použiteľnosti	12 mesiacov (pôvodne zapečatené) – Chráňte pred mrazom!

Popis produktu

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E je 2-zložková emulzia epoxidovej živice bez obsahu rozpúšťadiel, pripravená na použitie a rýchlo tuhnúca. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** sa používa ako základný náter pred aplikáciou náterov a tmelov priepustných pre vodnú paru. V kombinácii s **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** a **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 H** môžu byť vytvorené povlaky prepúšťajúce vodné pary.

Použite **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** hlavne vtedy, keď nie sú vhodné parotesné základné nátery. Nevyhnutné v systéme na náteroch priepustných pre vodnú paru, napr. na vlhký, raný betón, magnéziový podklad, náchylný na vlhkosť a podobný podklad.

Produkt vytvrdzuje dehydratáciou obsiahnutej vody a následným chemickým zosieťovaním do konzistentného, robustného filmu s dobrou príľnavosťou. Vďaka penetračnej úprave bude podklad veľmi dobre navlhčený, výsledkom čoho je výborný adhézný základ pre následné nátery. Zníži sa nasiakavosť, viaže sa prach. Okrem toho následný náter bude mať za následok hladký, uzavretý povrch pre natierané nátery.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E vytvrdzuje rýchlo, do 2 - 7 hodín, pripravený na ďalšie nátery. Koniec spracovateľnosti nie je viditeľný. Vynikajúca príľnavosť na rôzne podklady ako betón, cementový poter, magnézium a podobne

na starších náteroch zo syntetickej živice. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727** Výsledkom je tvrdý, fyziologicky nezávadný film.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E je certifikovaný podľa „Indoor Air Comfort Gold“ a spĺňa požiadavky na certifikáciu udržateľnej výstavby podľa DGNB (Nemecko), LEED (Spojené štáty americké) alebo BREEAM (Veľká Británia). „Indoor Comfort Gold“ spĺňa najvyššie požiadavky na emisie prchavých organických zlúčenín a rešpektuje nielen nemecké limity AgBB alebo ABG, ale aj emisné predpisy mnohých iných európskych krajín. V kombinácii **sKLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E**, výrobok má DIBt(R)- akreditáciu pre rekreačné miestnosti.

Vytvrdený náter ponúka odolnosť voči vode, vodným roztokom solí, zriedeným kyselinám a zásadám. Podmienečne odolný voči rozpúšťadlám.

Oblasť použitia

- Ako základný náter pred náterom priepustným pre vodné pary **EP 785 HS**.
- Na použitie na magnéziové a anhydritové potery.
- Pre nátery na „vodotesné“ podklady so zvýšeným obsahom vlhkosti.
- Ako základný náter pred utesnením napr. **EP 740 E** a **EP 750 E** alebo ako nepigmentovaná impregnácia vytvárajúca film.

Vlastnosti produktu

- pripravený k použitiu
- pohodlné spracovanie
- testovaná, kvalita s nízkymi emisiami
- ľahká aplikácia
- priateľský k životnému prostrediu
- Celková tuhá látka podľa GISCODE
- rýchle tuhnutie
- veľmi vysoká príľnavosť
- difúzne vodnou parou

Technické údaje

Viskozita - Zložka A+B	80	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C / 73,4 °F)
Pevný obsah	> 35	%	Metóda KLB
Hustota - Zložka A+B	1.05	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C / 68 °F)
Pevnosť lepidla v ťahu	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Bod vzplanutia	Nie je horľavý	-	DIN 51755

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

Zahrnuté v systémoch

- Systém E1 KLB PRIEMYSELNÁ DIFÚZIA LOW-VOC EP Color
- Systém E2 KLB PRIEMYSELNÁ DIFÚZIA LOW-VOC EP štandard
- Systém E3 KLB PRIEMYSELNÁ DIFÚZIA LOW-VOC EP RX
- Systém F9 KLB VODIVÝ DIFÚZNY LOW-VOC EP EX
- Systém N2 KLB DECOR NÍZKOVOC STENY PU

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

Testy

Externé testovacie certifikáty sú k dispozícii:

- Certifikované nízkoemisné podľa „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. V súlade s AgBB a DIBt®- akreditované pre rekreačné miestnosti.
- Klasifikácia správania pri požiari v kombinácii s **EP 785 HS** alebo tmeľ **EP 740 E** podľa DIN EN 13501-01:2010-01: B_{s1}.

Poznámka:

Požiadajte o zostavenie testovaného systému!

Hromadenie kabátov

- Podklad otryskajte a dôkladne povysávajte.
- Naneste základný náter pomocou **EP 727 E**, spotreba cca. 0,140 - 0,160 kg/m²
- Naneste stierací náter pomocou **EP 782 E Spachtelgrund**, spotreba cca. 0,6 - 1,0 kg/m². V prípade vysoko poréznych a drsných podkladov môže byť potrebné naniesť ďalšiu vrstvu stierky.
- Použite **EP 785 HS** alebo elektricky vodivú povlakovú vrstvu s **EP 799 Ableitgrund** alebo **EP 785 EL+**.

Substrát

Podklad, ktorý sa má natierať, musí byť rovný, povrchovo suchý, zbavený prachu, dostatočne odolný voči ťahu a tlaku, ako aj bez slabo príľnavých komponentov alebo povrchov. Materiály, ktoré zhoršujú príľnavosť, ako sú mastnota, olej a zvyšky farieb, by sa mali vhodnými opatreniami odstrániť. Dodržiavajte informácie vydané odbornými združeniami, napr. najnovšie verzie pracovných listov BEB KH-0/U a KH-0/S. Podklady určené na natieranie by mali byť pripravené mechanicky, najlepšie otryskaním. Pevnosť povrchu potom musí byť minimálne 1,5 N/mm². Pripravená plocha musí byť starostlivo natretá základným náterom. Zvážte poznámky uvedené v informáciách o produkte **EP 782 E Spachtelgrund** alebo **EP 785 HS**. Často je ťažké posúdiť potrebný stav podkladu bez pórov. Preto sa odporúča základný náter **EP 727 E** a následnou vrstvou náteru s **EP 782 E Spachtelgrund** byť aplikovaný. Ak podklad nebol napenetrovaný tak, aby bol bez pórov, môžu sa v nátere vytvárať bubliny a póry v dôsledku vzduchu stúpajúceho z podkladu. Staré podklady musia byť pred akoukoľvek mechanickou prípravou intenzívne očistené. V prípade pochybností odporúčame vyskúšať na skúšobnom povrchu.

Miešanie

Hmota má pripravenú konzistenciu a nesmie sa dodatočne riediť.

Kombinované balenie bude dodané v správne odmeranom zmiešavacom pomere. Balenie zložky B má dostatočný objem pre celú baliacu jednotku. Všetku zložku A vypustíte do tužidla B. Miešajte pomalobežným miešadlom (200 - 400 ot./min.) minimálne 2 - 3 minúty, kým nevznikne homogénna, belavá emulzia bez šmúh. Aby sa predišlo chybám pri miešaní, vyprázdnite („preneste“) celú zmes živice/tvrdidla do čistej nádoby a ešte raz ju krátko premiešajte s potrebným množstvom vody v závislosti od aplikácie, aby sa zabezpečila úplná homogenizácia.

Čas spracovania nesmie byť prekročený - (pozri tabuľku „Čas spracovania“). Poznámka: koniec doby spracovateľnosti nie je viditeľný!

Spracovanie

Ako pri všetkých systémoch reaktívnych živíc, spracovanie by malo prebehnúť ihneď po zmiešaní. Základný náter by sa mal vykonať ihneď po zmiešaní pomocou nylonového valčeka. Materiál nanášajte na podklad v rovnomernej tenkej, uzavretej vrstve. Zabráňte tvorbe kaluží a nerovnomernej hrúbke vrstiev. V prípade podkladov s vysokou nasiakavosťou sa odporúča naniesť ďalšieho náteru.

Teplota podlahy a vzduchu nesmie klesnúť pod 15 °C / 59 °F a vlhkosť nesmie prekročiť 75 %. Odporúčané klimatické podmienky je potrebné zachovať aj počas vytvrdzovania alebo schnutia. Rozdiel v teplote podlahy a miestnosti musí zostať menší ako 3 °C / 3 K / 5,4 °F, aby nebránil procesu vytvrdzovania. Ak nastane situácia rosného bodu, nebude možné pravidelné vytvrdzovanie s problémami s tuhnutím a výskytom škvŕn. Počas prvého je potrebné vyhnúť sa vystaveniu vode a chemikáliám 7 dní. Uvedené doby vytvrdzovania platia pre 20 °C / 68 °F; nižšie teploty vyžadujú dlhšie časy spracovania a vytvrdzovania, zatiaľ čo vyššie teploty vyžadujú kratšie časy. Pri nedodržaní pracovných podmienok sa technické vlastnosti konečného produktu môžu líšiť od špecifikovaných.

Upratovanie

Na odstránenie čerstvého znečistenia a na čistenie nástrojov ihneď použite vodu. Vytvrdnutý materiál je možné odstrániť iba mechanicky

Skladovanie

Skladujte v suchu a bez mrazu. Ideálna skladovacia teplota je medzi 15 - 20 °C / 59 - 68 °F. Pred aplikáciou zahriať na vhodnú pracovnú teplotu. Otvorené nádoby znovu tesne uzavrite a obsah čo najskôr použite.

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: RE20

Označenie obsahu VOC:

(EG-Nariadenie 2004/42) Maximálna prípustná hodnota 140 g/l (2010,II,j/wb): Produkt pripravený na použitie obsahuje < 140 g/l VOC.

označenie CE

	
1119	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 FRG-89335 Ichenhausen	
13	
EP727E-V1-022013	
DIN EN 1504-2:2004	
Surface protection products-coating DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g	
Abrasion resistance	complied with
CO ₂ -permeability	SD > 50m
Water vapour permeability	Class II
Capillary water absorbtion and water permeability	< 0.1 kg/m ² *h0.5
Resistance to increased chemical excavation	complied with
Impact resistance	Class I
Tear-test for adhesive strength evaluation	> 1.5 N/mm ²
Fire behaviour	B _f -s1

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 FRG-89335 Ichenhausen	
13	
EP727E-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Synthetic resin screed mortar DIN EN 13813: SR-B1.5-AR0.5-IR6	
Fire behaviour	B _f -s1
Emission of corrosive substances	SR
Wear resistance BCA	AR 0.5
Adhesive tensile strength	B 1.5
Impact resistance	IR 6

obsah VOC

Výrobok spĺňa vysoké požiadavky na nízky obsah VOC, ako je požadované pre trvalo udržateľnú výstavbu. Preto tieto hodnoty ďaleko presahujú smernicu Európskej únie 2004/42/EG (smernica o depaintoch).

	Limitná hodnota	Skutočný obsah	
Smernica o decopaintoch 2004/42/EG – komponent A	< 140	0	g/l
Smernica o decopaintoch 2004/42/EG – komponent B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponenty A + B	< 3	0	%
Klima:aktiv - Komponenty A + B	< 3	0	%
LEED - komponenty A + B	< 100	0	g/l
Minergie ECO(R) - Komponenty A + B	< 1 (< 2)	0	%

(Podľa smernice decopaint sa na výpočet používajú jednotlivé komponenty. Pre systémy hodnotenia kvality pre trvalo udržateľnú výstavbu je určujúcim faktorom zmes oboch komponentov v správnom pomere miešania.)



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 testy na mieste. Keď sa objavia tieto nové informácie o produkte KLB, všetky predchádzajúce informácie strácajú platnosť. Aktualizovaná verzia je k dispozícii na našej webovej stránke www.klbkoetztal.com. Okrem toho platia naše „Všeobecné obchodné podmienky“.