

Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 Änderungen seit der letzten Ausgabe sind gelb gekennzeichnet

## Inhaltsverzeichnis der Gruppe 2

### Materialien für die Untergrundvorbehandlung

(Dampfdiffusionsfähige Produkte siehe Gruppe 5)

|               |   |
|---------------|---|
| Seite 2       | <b>Grundreiniger und Wischpflege</b><br>- Grundreiniger für Altbeschichtungen (Wischpflege zur Unterhaltsreinigung der neuen Böden)   |
| Seite 3       | <b>Abbeizer für Kunstharzbeschichtungen:</b><br>- Zum Entfernen von Verunreinigungen durch Versiegelungen / Beschichtungen  |
| Seite 4       | <b>1 K Beton Dekontaminierer</b><br>- Reiniger für Ölverschmutzte Beton- und Estrichflächen   |
| Seite 5       | <b>2 K EP-Metallgrund</b><br>- als Korrosionsschutz und Haftvermittler der Plastistone Beschichtungen   |
| Seite 6       | <b>1 K Haftprimer</b><br>- Haftvermittler auf nicht saugfähigen Untergründen wie Fliesen, Altbeschichtungen usw.<br>- Oberflächenreiniger die mit Fetten oder auch mit Silicon verschmutzt sind.  |
| Seite 7 - 9   | <b>2 K EP-Repa Mörtel, Farbton grau</b><br>- als Reparaturmörtel für Beschädigungen und Ausbrüche an Estrich und Betonböden<br>- als 2K Epoxidharz Ausgleichsmörtel mit leichter Fließeigenschaft   |
| Seite 10 - 15 | <b>2 K EP-Sperrschicht EA (Emissionsarm)</b><br>- als Sperrschicht (Grundierung) für verölte Betonuntergründe<br>- als Grundierung für nachfolgende Beschichtungen<br>- als Sperrschicht für Parkett, PVC oder ähnliches  |
| Seite 16 - 23 | <b>2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid (Emissionsarm)</b><br>- modifiziertes Epoxidharz-/ Härterssystem ohne Füllstoffe und Pigmente<br>- als Haftbrücke / Grundierung unter allen EP- und PU-Beschichtungssystemen<br>- als Bindemittel für Kratzspachtelungen und EP-Mörtel<br>- zur Herstellung von farbigen Versiegelungen und Beschichtungen im Innenbereich<br>- geprüfte Versiegelung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie<br><b>- einschichtig bis zu 3% und zweischichtig bis zu 5% Restfeuchte im Untergrund</b> |
| Seite 24 - 29 | <b>3 K EP-Feinspachtel EA Standard und Rapid (Emissionsarm)</b><br>- kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel ab Schichtstärken von <b>0,5 bis 5,0 mm</b><br>- als Ebenheitsausgleich in dünnen Schichten (Kratzspachtelung)  |
| Seite 30 - 35 | <b>3 K EP-Mörtel EA Standard und Rapid (Emissionsarm)</b><br>- kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > <b>0,5 mm</b><br>- als Reparatur- und Flächenmörtel, Hohlkehle  |
| Seite 36 - 43 | <b>2 K PU-Mega Flex</b><br>farbig, nicht UV-stabil (Farbtonveränderung)<br>- als hochelastische, rissüberbrückende Zwischenbeschichtung / „Membranschicht“<br>- für Innen- und Außenflächen (Terrassen, Balkone usw.) im Systemaufbau möglich<br>- als Endbeschichtung auf Außenflächen müssen zusätzliche UV-Schutzmaßnahmen getroffen werden.   |
| Seite 44 - 50 | <b>2 K EP-Grundierung (BauHarz)</b><br>- modifiziertes Epoxidharz-/ Härterssystem ohne Füllstoffe und Pigmente<br>- als Haftbrücke / Grundierung unter allen EP- und PU-Beschichtungssystemen<br>- als Bindemittel für Kratzspachtelungen und EP-Mörtel   |

## Pflege und Reinigung von Plastistone - Industriefußbodenbeschichtungen

### Pflege und Reinigung:

Kunststoffbeschichtungen müssen regelmäßig gereinigt und gepflegt werden, um langfristig die optische Qualität zu erhalten. Je nach Belastung und Benutzung der Kunststoffbeschichtungen werden diese mehr oder weniger an der Oberfläche verkratzt. Gerade in optisch anspruchsvollen Bereichen ist es störend, wenn sich diese feinen Kratzer mit Schmutz zusetzen. Deshalb muss die Fläche je nach Benutzung ein- oder mehrmals im Jahr eine Grundreinigung mit anschließender Polymerdispersion-Einpflge erhalten.

Kunststoffbeschichtungen, die schon nach der Fertigstellung mit der Polymerdispersion behandelt wurden, haben den Vorteil, dass Schmutz (wie z.B. Lacknebel und andere Verunreinigungen) sich durch die als Trennschicht wirkende Polymerdispersion bei einer Grundreinigung leichter entfernen lassen.

### Empfehlungen zur Vermeidung von Verschmutzungen:

Bereifungen von Flurförderfahrzeugen können so gewählt werden, dass diese nicht schwarz sind, sondern eine helle Farbe haben und/oder in nicht kreidender Ausführung gewählt werden. Verschmutzungen durch schwarze Bereifungen gerade bei Gabelstaplern sind nur schwer zu entfernen, deshalb ist eine entsprechende Vorsorge angebracht (sprechen Sie Ihren Flurförderfahrzeug-Lieferanten an). In der Regel sind rutschfeste Beschichtungsoberflächen schwieriger zu reinigen, deshalb müssen hier wahrscheinlich spezielle Reinigungsmaschinen angeschafft werden.

### Unterhaltsreinigung:

Bei leichter Belastung, zum Beispiel durch Fußgänger, ist normalerweise eine Handreinigung mit der Plastistone **Wischpflege** ausreichend (Die Wischpflege wird dem Putzwasser zugesetzt).

Bei größeren Flächen oder auch bei stärkeren Verschmutzungen ist eine Reinigungsmaschine einzusetzen.

### Tägliche Reinigung Wischpflege Konzentrat:

**Art.-Nr.: 07 05 01 0000 Wischpflege** im 10 L Kanister

**Dosierung:** Bei normaler Verschmutzung ca. 80 - 250 ml auf 8 Liter handwarmes Wasser.  
Nicht klar nachwischen! Bei stärkeren Verschmutzungen höher dosieren.

### Grundreinigung:

Bei Grundreinigungen ein- oder mehrmals im Jahr bei Bodenflächen, die ständig einer starken Verschmutzung unterliegen wie z.B. Gummiabrieb durch Gabelstapler oder Hubwagen, ist die Anwendung des **Grundreinigers** notwendig. Eine Handreinigung mit einer Bürste unter vorheriger Einwirkzeit von ca. 15 Min bei leichteren Verschmutzungen ist möglich. Der beste Reinigungserfolg wird erzielt, wenn der Reiniger mit einer Sprühflasche auf die Bodenfläche verdünnt bis pur aufgesprüht wird und mindestens 15 Min. einwirkt. Der Grundreiniger darf während der Einwirkzeit nicht austrocknen. Mit einer Reinigungsmaschine mit einem Reinigungspad oder mit einer Bürstensaugmaschine unter leichter Zugabe von Wasser die Bodenfläche kräftig bürsten und anschließend das Schmutzwasser mit einem Nasssauger aufnehmen. Sollten noch Verschmutzungen vorhanden sein, ist der Reinigungsgang zu wiederholen sowie eventuell die **Grundreiniger**-Konzentration zu erhöhen. In jedem Fall muss die Fläche mit klarem Wasser nachgereinigt werden.

### Grundreinigungs-Konzentrat:

**Art.-Nr.: 07 05 02 0000 Grundreiniger** im 10 L Kanister

**Dosierung:** bei normaler Verschmutzung: 2 Teil Reiniger auf 10 Teile Wasser  
bei stärkerer Verschmutzung: 6 Teile Reiniger auf 10 Teile Wasser

*Hinweis:* Sollten hierbei extrem hartnäckige Verschmutzungen, wie z.B. Gabelstaplerabrieb nicht entfernt werden, kann der Grundreiniger an diesen Stellen unverdünnt angewendet werden.

**Polymerdispersion glänzend und seidenmatt in Gruppe 8**

**Werkzeuge wie Gelenk-Wischmopp usw. in Gruppe 9**

## Abbeizer für Kunstharzbeschichtung

|   |                |   |
|---|----------------|---|
| <b>Einsatzgebiete:</b>                    | →              | Plastistone Abbeizer ist ein hochwirksamer Graffiti- und Beschichtungsentferner mit einem ausgezeichneten Lösevermögen. Graffiti's, Klebstoffrückstände, Harze, Lacke, Bitumen, Wachs werden von Oberflächen wie Metall, Holz, oder Stein (kein Marmor) zuverlässig entfernt und optimale Reinigungsergebnisse werden erzielt.  |
| <b>Eigenschaften:</b>                     | →              | Plastistone Abbeizer enthält Verdickungsmittel und Haftungsvermittler die eine gute Haftung des Produktes auch an senkrechten Flächen gewährleistet.  |
|   | →              | Der Abbeizer enthält keine CKW's, FCKW's, noch Benzine oder Nitroverbindungen und ist nicht brennbar.   |
|   | →              | Die enthaltenden Tenside entsprechen den EG-Richtlinien zur biologischen Abbaubarkeit.  |
|   | →              | <b>Hinweis:</b> Verträglichkeitstest an kleiner Stelle durchführen!   |
| <b>Anwendung:</b>                         | →              | Der Plastistone Abbeizer ist einfach in der Anwendung. Der Auftrag des pastösen Gels erfolgt mit einem Pinsel oder einer Rolle. Die zu behandelnden Oberflächen werden satt eingestrichen. Nach einer Einwirkzeit, die sich nach Alter und Stärke der Verschmutzung richtet, kann die Oberfläche abgewischt oder mit Hochdruck abgespritzt werden. Auf sehr porösen Oberflächen den Vorgang eventuell mehrmals wiederholen. |
| <b>Verarbeitung u. Materialverbrauch:</b> | →              | Materialverbrauch ca. 0,20 – 0,40 kg/m <sup>2</sup>   |
|   | →              | Der Materialverbrauch des Abbeizers richtet sich nach Art und Schichtstärke des zu entfernenden Belags.   |
|   | →              | Die Einwirkzeit des Abbeizers beträgt ca. 8h – 24h<br>Durch Abdecken des aufgetragenen Abbeizers mit einer Folie wird das Verdunsten der Wirksubstanzen verhindert und dadurch wird das Ergebnis beschleunigt.  |
| <b>GISCODE:</b>                           | →              | <b>M-AB10 (Abbeizer, lösemittelhaltig, dichlormethanfrei)</b>   |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>           | →              | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel  |
| <b>Produktdaten :</b>                     |                |   |
| Viskosität bei 23 °C:                     |                | ca. 12.000 mPas   |
| Festkörpergehalt:                         |                | ca. 5%  |
| Mischzeit:                                |                | Aufschütteln der Dose   |
| Dichte (Mischung):                        |                | ca. 1,0 kg/l  |
| Materialverbrauch:                        |                | ca. 0,20 -0,40 kg/m <sup>2</sup>  |
| Einwirkzeit bei 20°C:                     |                | ca. 8 - 24 h  |
| Lagerfähigkeit:                           |                | mind. 24 Monate   |
| Farbe:                                    |                | Weißlich  |
| <b>Lieferbare Gebindegrößen:</b>          |                |   |
| <b>Art.-Nr.-:</b>                         | <b>Inhalt:</b> | <b>Bezeichnung:</b>   |



|                   |         |                         |  |
|-------------------|---------|-------------------------|--|
| 08 20 01 0000-000 | 1,00 kg | Abbeizer für Kunstharze |  |
|-------------------|---------|-------------------------|--|

Seite 1 von 1 Technisches Merkblatt Stand 14.02.2019 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## Beton Dekontaminierer für verölte Untergründe

|   |                               |   |
|---|-------------------------------|---|
| <b>Einsatzgebiete:</b>                                | →                             | Ist eine Kombination diverser Spezialtenside für die umweltbewusste Reinigung von ölverschmutzten Beton- und Estrichböden mit Tiefenwirkung.  |
|   | →                             | In Abhängigkeit von der Art der Verschmutzung und wie porös der Untergrund ist, können Ölverschmutzungen auf Betonflächen aus mehreren cm Tiefe herausgelöst werden.  |
|   | →                             | Ist hervorragend biologisch abbaubar und wird nach dem OECD Screening-Test in 9 Tagen zu 99,7% biologisch abgebaut.   |
| <b>Eigenschaften:</b>                                 | →                             | Ist phosphat- und lösemittelfrei. Aufgrund seines Tensidgehaltes Einstufung in Klasse 2 der wassergefährdenden Stoffe.  |
|   | →                             | Ist fast pH-neutral, nicht ätzend, weder brennbar, noch explosiv und entwickelt keine giftige Dämpfe.   |
|   | →                             | Das nach dem Reinigungsprozess verbleibende Reinigungsmittel wird aufgrund seiner biologischen Abbaubarkeit schnell abgebaut und hinterlässt keine störenden Stoffe im Beton oder im Untergrund.  |
| <b>GISCODE:</b>                                       | →                             | GG 0 (Grundreiniger, sonstige)  |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>                       | →                             | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel  |
| <b>Verarbeitung:</b>                                  | →                             | 1) Wenn Öl auf der Betonfläche schwimmt, dieses mit einem Nasssauger aufsaugen und ggf. vor dem Kugelstrahlen (Fräsen) mit dem Beton Dekontaminierer (50 - 100 ml je m <sup>2</sup> ) kurz reinigen (Aufsprühen – Bürsten - Absaugen).  |
|   | →                             | 2) Grobe Verschmutzungen und mürbe Bestandteile an der Oberfläche mechanisch durch Kugelstrahlen und/oder Fräsen reinigen.  |
|   | →                             | 3) Ölverschmutzte Fläche mit dem Beton Dekontaminierer (ca. 200 ml - 250 ml je m <sup>2</sup> ) einsprühen, bis die <b>komplette</b> Fläche benetzt ist. Bei stark saugenden Betonarten die Fläche leicht mit Wasser benetzen, damit genug Feuchtigkeit an der Oberfläche ist. Danach den aufgetragenen Beton Dekontaminierer mit einer Bürste leicht schaumig bürsten, um den Wirkstoff in die Kapillare zu bringen. |
|   | →                             | 4) Nach einer Wartezeit von ca.10 bis 30 Min. die ölverschmutzte Fläche mit klarem Wasser gut schaumig bürsten und anschließend das Ölschaumgemisch mit einem Nasssauger aufnehmen.   |
|   | →                             | 5) Wenn der Beton mit Öl stark kontaminiert ist, müssen die Schritte 3 u. 4 wiederholt werden, bis kein Öl mehr an die Oberfläche austritt.   |
|   | →                             | 6) Als letzten Schritt die Fläche mit klarem Wasser nochmals schaumig bürsten und mit dem Nasssauger aufnehmen (keine Wasserlachen stehen lassen).  |
|   | →                             | 7) Solange die Betonoberfläche noch feucht ist, muss ohne zeitlichen Abstand die EP-Sperrschicht aufgebracht werden. Sollte der zeitliche Abstand zu lange sein, kann es sein, dass wieder Öl an die Oberfläche aufsteigt. In diesem Fall müssen die Arbeitsgänge 3 u. 4 wiederholt werden.   |
| <b>Materialverbrauch</b>                              | →                             | Je nach Dichte und Struktur der Oberfläche als auch der eingezogenen Schadstoffmenge sind 0,20 bis 0,25 l/m <sup>2</sup> je Arbeitsgang anzunehmen.   |
| <b>Produktdaten:</b>                                  | <b>Beton Dekontaminierer:</b> |   |
| Viskosität bei 23°C:                                  | ca. 50 mPas                   |   |
| Dichte :  | 0,999 kg/l                    |   |
| pH – Wert   | 8,0 – 8,5                     |   |
| Lagerfähigkeit:                                       | > 12 Monate                   |   |
| Farbe:  | farblos bis gelblich          |   |
| Reiniger für die Werkzeuge:                           | Wasser                        |   |
| <b>Lieferbare Gebindegrößen Beton Dekontaminierer</b> |                               |   |
| <b>Art.-Nr.:</b>                                      | <b>Gebinde Inhalt:</b>        | <b>Bezeichnung:</b>   |
| 02 01 20 0000-000                                     | 10,00 l Kanister              | Beton Dekontaminierer   |


Bitte beachten Sie, dass insbesondere aus dem Inhalt der Technischen Merkblätter keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden kann, da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflussbereichs liegen. Lieferungen und Leistungen ausschließlich aufgrund unserer AGB.

Seite 1 von 1 Technisches Merkblatt Stand 16.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

| <b>2 K EP–Metallgrund</b>                                      |  |  |
|--|--|--|
| <b>Einsatzgebiete:</b>   | →  | Als Korrosionsschutz – Grundierung bzw. Haftbrücke - auf Metalluntergründen wie Stahlschienen oder verzinktem Stahl. Zeigt sehr gutes Haftvermögen auf Aluminium- und Edelstahlteilen.   |
|  | →  | Überall dort, wo Plastistone Beschichtungen an Metallteile angebracht werden sollen, wie zum Beispiel an Tor- oder Türübergängen, Ablaufrinnen (Gullys), freigelegtem Bewehrungsstahl oder sonstigen Edelstahlabdeckungen, die im Anschluss mit Plastistone Beschichtungen überarbeitet werden sollen.                     |
| <b>Eigenschaften:</b>  | →  | EP-Metallgrund ist auf der Basis einer 2 Komponenten Epoxid Kombination und bewirkt einen guten Korrosionsschutz auf Metalluntergründen.   |
|  | →  | Hellgraue Materialfarbe  |
|  | →  | Zum Streichen und Aufrollen geeignet   |
|  | →  | Gute Anhaftung an Metall, verzinktem Stahl, Edelstahl und Aluminium.   |
|  | →  | Gute Zwischenhaftung für alle folgenden Aufbauten mit Plastistone Produkten  |
| <b>GISCODE:</b>  | →  | RE 3 (Epoxidharzprodukte, lösemittelhaltig, sensibilisierend)  |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>                                | →  | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel   |
| <b>Untergrundvorbehandlung:</b>                                | →  | Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen entfernt werden.  |
|  | →  | <u>Stahlflächen:</u><br>Strahlen; ist das nicht möglich, dann durch eine maschinelle oder manuelle Entrostung vorbehandeln.  |
|  | →  | <u>Feuerverzinkte Stahlflächen:</u><br>Zinksalze vollständig durch ein Reinigungspad mittels einer ammoniakalischen Netzwäsche reinigen. 10 l Wasser + 0,5 l (25% Ammoniaklösung) und 2 Esslöffel Netzmittel (Spülmittel). Danach gründlich mit sauberem Wasser nachreinigen!  |
|  | →  | <u>Aluminium- und Edelstahlteile:</u><br>Maschinelles oder manuelle Aufrauung der Untergründe ist vorteilhaft für die Anhaftung, da die Oberflächenbeschaffenheit dieser Werkstoffe sehr unterschiedlich sein kann, empfehlen wir insbesondere bei größeren Flächen eine Probefläche anzulegen.                            |
| <b>Verarbeitung:</b>   | →  | Verarbeitungstemperaturen nicht unter 10°C, optimal zwischen 15°C und 25°C. Die Härter Komponente B ist restlos in die Harz Komponente A zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Nach einer Wartezeit von ca. 15 Minuten und nochmaligem Durchrühren ist das Gemisch gebrauchsfertig. |
|  | →  | Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.  |
|  | →  | Mit dem Pinsel oder einer Rolle auftragen.   |
| <b>Produktdaten:</b>   |  | <b>Komponente A</b>  |
|  |  | <b>Komponente B</b>  |
| Viskosität bei 23°C:   | 90 s / DIN Auslaufbecher 4mm   |  |
| Dichte :   | 1,516 kg/l   | 0,94 kg/l  |
| Festkörpergehalt:  | ca. 66%  |  |
| Mischungsverhältnis:   | 9 Gew. Teil  | 1 Gew. Teil  |
| Mischzeit:   | ca. 2 - 3 Minuten  |  |
| Vorreaktionszeit:  | ca. 15 Minuten   |  |
| <b>Materialverbrauch:</b>                                      | Bei einem Anstrich ist der Verbrauch ca. 0,15 - 0,20 kg/m <sup>2</sup>           |  |
| Verarbeitungszeit bei 20°C:                                    | ca. 4 Stunden (temperaturabhängig)   |  |
| Trocknung bei 20°C:  | Staubtrocken ca. 1 h, klebfrei ca. 6 - 8 h, Überarbeitung nach 16 - 24 h möglich |  |
| Lagerfähigkeit:  | 12 Monate  |  |
| Farbe:   | grau   |  |
| Reiniger für die Werkzeuge:                                    | EP-Verdünner   |  |
| <b>Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Metallgrund, Farbe grau</b> |  |  |
| <b>Art.-Nr.:</b>   | <b>Gebinde Inhalt:</b>   | <b>Gebinde Zusammensetzung:</b>  |

|                   |                |                                       |
|-------------------|----------------|---------------------------------------|
| 02 01 03 0000-Y66 | <b>1,00 kg</b> | Komp.A 0,90 kg; Komp.B 0,10 kg        |
| 02 01 03 0000-Y84 | <b>5,00 kg</b> | <b>Komp.A 4,50 kg; Komp.B 0,50 kg</b> |

## 1 K Haftprimer

|  |  |                       |   |
|--|--|-----------------------|---|
| <b>Einsatzgebiete:</b>                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Haftvermittler auf nicht saugfähigen Untergründen wie Fliesen, Altbeschichtungen usw.</li> <li>→ Oberflächenreiniger bei Fett- oder Silikonverschmutzungen</li> <li>→ Zur Vorreinigung vor dem Aufkleben selbstklebender Kupferbänder</li> </ul>  |                       |   |
| <b>Eigenschaften:</b>                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Lösemittel basierender Haftprimer auf Silanbasis</li> <li>→ Nach der Trocknung von ca. 15 - 30 Min. ist der Lösemittelanteil restlos verdunstet. Auf der Fläche selbst bleibt ein unsichtbarer trockener Silanfilm, der haftvermittelnd wirkt.</li> <li>→ Verbesserung der Anhaftung auf nicht saugfähigen Untergründen</li> <li>→ Verbesserung der Benetzung von Versiegelungen/Beschichtungen, die auf Oberflächen mit einer hohen Oberflächenspannung (sehr dichte Untergründe) aufgebracht werden sollen.</li> <li>→ Durch den hohen Anteil an Lösemittel wird eine Vielzahl von Fettverunreinigungen an den zu beschichtenden Oberflächen entfernt.</li> </ul>   |                       |   |
| <b>Untergrund-vorbehandlung:</b>               | <p><b><u>Fliesenoberflächen die mit 1K PU-Super Flex beschichtet werden:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Glasierte Fliesen sollte mit einem feinen Schleifpad gründlich angeschliffen werden. Alternativ kann mit dem Plastistone Grundreiniger und einem groben Reinigungspad gereinigt werden, wobei hierbei die Fläche wieder völlig abtrocknen muss. Anschließend wird der Haftprimer aufgetragen.</li> </ul> <p><b><u>Überarbeitung von Altbeschichtungen:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Altbeschichtungen, die farblos überarbeitet werden sollen, werden wie oben (Fliesenoberfläche) bearbeitet.</li> <li>→ Altbeschichtungen, die farbig überarbeitet werden, zum Beispiel mit 1 – 2 mm Beschichtungen, sollten im Kugelstrahlverfahren oder im Diamantschleifverfahren vorbehandelt werden.</li> <li>→ Achtung! Der Haftprimer entfernt keine Ölrreste oder Fette, die in poröse Untergründe (wie Beton oder Estriche) eingedrungen sind.</li> </ul> |                       |   |
| <b>Verarbeitung:</b>                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als Haftvermittler wird der Primer mit einem Lappen auf die Oberfläche aufgebracht. Nach einer Trocknungszeit von ca. 15 - 30 Minuten kann die mit dem Primer behandelte Fläche beschichtet werden.</li> <li>→ Bei Verwendung als Reiniger sind je nach Verschmutzung die Arbeitsgänge mehrmals zu wiederholen.</li> </ul>  |                       |   |
| <b>Sicherheits-datenblätter:</b>               | → Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel   |                       |   |
| <b>GISCODE:</b>                                | → <b>M-GF02 (Grundanstrichstoffe, farblos, lösemittelverdünbar, entaromatisiert)</b>   |                       |   |
| <b>Produktdaten:</b>                           |  |                       |   |
| Viskosität bei 23 °C:                          | ca. 10 - 50 mPas   |                       |   |
| Festkörpergehalt:                              | ca. 5%   |                       |   |
| Mischzeit:                                     | Aufschütteln der Flasche   |                       |   |
| Dichte (Mischung):                             | ca. 0,9 kg/l   |                       |   |
| Materialverbrauch:                             | ca. 30 gr/m <sup>2</sup>   |                       |   |
| Trocknungszeit bei 20°C:                       | ca. 15 - 30 Min.   |                       |   |
| Lagerfähigkeit:                                | mind. 24 Monate  |                       |   |
| Farbe:   | farblos  |                       |   |
| <b>Lieferbare Gebindegrößen des Haftprimer</b> |  |                       |   |
| <b>Art.-Nr.:</b>                               | <b>Inhalt:</b>   | <b>Bezeichnung:</b>   |  |
| 02 10 09 0000-D16                              | <b>1,00 kg</b>   | <b>1 K Haftprimer</b> |   |

## 2 K EP–Repa Mörtel

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
| <b>Einsatzgebiete:</b>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Für Lagerräumen, Produktionshallen, Tiefgaragen usw. auf Beton- und Estrichflächen</li> <li>→ Als 2K Epoxidharz Ausgleichsmörtel mit leichter Fließeigenschaft.</li> <li>→ Ab Schichtstärken von &gt; 1mm kann im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.</li> <li>→ Als Reparaturmörtel ohne Schichtstärkenbegrenzung.</li> <li>→ Der Reparaturmörtel eignet sich durch seine leichten Fließeigenschaften sehr gut zum Vergießen und Verschließen von Aussparungen an Beton- oder Estrichböden, wo nachträglich Hülsen, Ablaufrinnen, Halterungen von Schienen oder ähnliches eingebracht wurden.</li> <li>→ Als Reparaturmörtel für Beschädigungen und Ausbrüche an Estrich- und Betonböden.</li> <li>→ Belastbar mit Fahrzeugen wie z.B. KFZ, Hubwagen oder Gabelstapler</li> <li>→ Als Reparaturmörtel für ausgebrochene Beton- und Estrichfugen.</li> <li>→ <b>Bitte beachten Sie die Allgemeine Hinweise der Katalog Gruppe 1</b></li> </ul>   |
| <b>Eigenschaften:</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Durch den hohen Anteil an Epoxidharz Bindemittel kann der Reparaturmörtel ohne Grundierung auf den gereinigten Untergrund aufgebracht werden.</li> <li>→ Der 2K EP-Repa Mörtel ist grau eingefärbt, damit die Reparaturstellen möglichst wenig auffallen.</li> <li>→ Sehr hohe Druckfestigkeit!</li> <li>→ Flüssigkeitsdicht und hohe Chemikalienbeständigkeit!</li> <li>→ Lösemittel- und schwindfrei!</li> <li>→ Ab einer Untergrundtemperatur von 5°C verarbeitungsfähig!</li> <li>→ Nach 6 - 8 h trocken (leicht belastbar) und nach 12 - 14h voll belastbar bei 20°C</li> </ul>  |
| <b>Untergrund-vorbehandlung:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</li> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Sie muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen befreit werden.</li> <li>→ Großflächige Ausbrüche mit der Drahtbürste oder ähnlichem reinigen und gut absaugen.</li> <li>→ Eine weitere Möglichkeit zur Reinigung ist bei Außenflächen ein Wasserhochdruckreiniger mit einer Schmutzfräse. Hierbei muss aber die Reparaturfläche wieder vollständig abgetrocknet sein, bevor der 2K EP-Repa Mörtel eingebracht wird.</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version:</b> mind. 5°C</li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> <li>→ Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul>   |
| <b>Materialverbrauch:</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ ca. 2,0 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtstärke (2,0 kg je 1 Liter)</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung:</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Härter Komp.B ist restlos in die Harz Komp.A zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Anschließend die Mischung in einen anderen Eimer geben und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Wenn das Material nicht umgetopft und nochmals gemischt wird, kann es zu Trocknungsstörungen und daraus resultierendem Festigkeitsverlust kommen.</li> <li>→ Bei dem 2K EP-Repa Mörtel empfiehlt es sich, zur Verlängerung der Topfzeit das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Sollte das angemischte Material länger im Eimer verbeiben, ist mit einer erheblichen Verkürzung der Verarbeitungszeit zu rechnen.</li> <li>→ Zum Anmischen ist ein leistungsstarkes Rührwerk mit einem Schnecken-Rührwendel zu verwenden.</li> <li>→ Bei der Verarbeitung mit der Kelle sollte diese mit EP-Verdüner leicht benetzt werden. Grundsätzlich sollten bei der Verarbeitung flüssigkeitsdichte Handschuhe getragen werden!</li> </ul> |

### Lieferbare Gebindegrößen Beton Dekontaminierer

| Art.-Nr.:-        | Gebinde Inhalt: | Bezeichnung:                            |
|-------------------|-----------------|---|
| 02 05 01 0000-Y44 | <b>7,42 kg</b>  | <b>Komp.A: 7,00 kg; Komp.B: 0,42 kg</b> |



## 2 K EP-Repa Mörtel

| Produktdaten der<br>2 K EP-Repa Mörtel:                        | Komponente A:   | Komponente B: |
|--|---|---------------|
| Viskosität bei 23°C:   | Zähflüssig  | ca. 200 mPas  |
| Festkörpergehalt:  | 100 %   |               |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:                                 | 100 Gew. Teile  | 6 Gew. Teile  |
| Mischungsverhältnis Vol.-Teile:                                | 100 Vol. Teile  | 12 Vol. Teile |
| Dichte der einzelnen Komponenten:                              | 2,11 kg/l   | 1,00 kg/l     |
| Dichte (Mischung):   | 2,04 kg/l   |               |
| Farbton:   | Grau  |               |
| Mischzeit:   | 3 - 4 Min.  |               |
| Topfzeit bei 20°C:   | ca. 20 - 30 Min.<br>Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)  |               |
| Trocknungszeit bei 20°C:                                       | Nach 4 - 6 h trocken (leicht belastbar) und<br>nach 12 – 14 h voll belastbar bei 20°C<br>Endaushärtung 2 Tage<br>Achtung! Trocknungszeiten werden wesentlich durch die<br>Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.<br>Nach einer Aushärtezeit (bei 20°C) von 48 h ist eine Überschichtung ohne<br>Anschleifen (alkalische Grundreinigung) nicht mehr möglich.<br>(Ausnahmen sind hierbei abgesandete Untergründe) |               |
| Lagerfähigkeit:  | ca. 6 Monate trocken bei 15 - 25°C  |               |
| Reinigung der Werkzeuge:                                       | EP-Verdünnung (wenn keine Anhärtung erfolgt ist )   |               |
| <b>Sicherheitsdatenblätter beachten!</b>                       | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel  |               |
| <b>GISCODE:</b>  | <b>RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)</b>  |               |
| <b>Beständigkeit:</b>  | Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Plastistone Beschichtungsoberflächen.  |               |
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC)<br/>(Decopaint-Richtlinie):</b> | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Repa Mörtel ist < 20 g/l   |               |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b>                              |   |               |
| Shore D Härte DIN 53505:                                       | > 85 Shore D  |               |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:                                 | > 3,30 N/mm <sup>2</sup>  |               |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:                               | > 40 N/mm <sup>2</sup>  |               |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:                                  | > 70 N/mm <sup>2</sup>  |               |
| Abriebfestigkeit DIN EN 5470-1:                                | ca. 1240 mg / H22/ 1000 g   |               |

|                  |                |              |
|------------------|----------------|--------------|
| Schlagfestigkeit | DIN ISO 6272-1 | $\geq 20$ Nm |
|------------------|----------------|--------------|

## 2 K EP–Repa Mörtel

**CE Kennzeichnung DIN EN 1504-2:**



02 05 01 0000  
EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung  
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

|   |   |
|---|---|
| Abriebfestigkeit                                      | Masseverlust < 3000 mg                  |
| Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit   | $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$ |
| Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff | Härteverlust < 50%                      |
| Schlagfestigkeit                                      | Klasse III                              |
| Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit      | $\geq 2,0 (1,5)^{1)} \text{ N/mm}^2$    |
| Brandverhalten  | Klasse E <sub>fl</sub> <sup>2)</sup>    |

- 1) *Der Wert in Klammern ist der kleinste zulässige Wert je Ablesung*
- 2) *Gemäß des Beschlusses der Kommission 2010/85/EU vom 09.02.2010 erfüllt das Produkt die Brandklasse E, ohne dass eine Prüfung erforderlich ist.*

**CE Kennzeichnung DIN EN 13813:**



02 05 01 0000  
EN 13813:2002

Kunsthazestrich/Kunsthazbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - E<sub>fl</sub>

|                                   |                               |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Brandverhalten                    | E <sub>fl</sub> <sup>a)</sup> |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR                            |
| Verschleißwiderstand              | ≤AR1                          |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥B2,0                         |
| Schlagfestigkeit                  | ≥IR20                         |

- a) *Gemäß des Beschlusses der Kommission 2010/85/EU vom 09.02.2010 erfüllt das Produkt die Brandklasse E, ohne dass eine Prüfung erforderlich ist.*

## 2 K EP–Sperrschicht EA

|   |   |
|---|---|
| <b>Produkt-<br/>beschreibung:</b>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ 2K EP-Sperrschicht EA (<b>E</b>missionsarm) ist ein mittelviskoses, nicht pigmentiertes (nicht eingefärbtes) 2 Komponenten Epoxidharz.</li> <li>→ Die 2K EP-Sperrschicht EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und ist Benzylalkoholfrei.</li> <li>→ Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten.</li> <li>→ Erfüllt Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie.</li> </ul>   |
| <b>Einsatzgebiete:</b>                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als lösemittelfreie Haftbrücke / Grundierung auf saugfähigen Untergründe wie Beton, ZE-Estrichen (nicht auf Fliesen, Asphaltuntergründe, Anhydrit- und Magnesitböden).</li> <li>→ Sperrt Kapillare und Poren auf zementgebundenen Untergründen ab und kann im Anschluss mit EP- und PU-Beschichtungssystemen überarbeitet werden.</li> <li>→ Sollten nach der ersten Schicht Luftbläschen oder andere Fehlstellen entstehen, ist es erforderlich, diese oder ggfs. die ganze Fläche anzuschleifen und ein zweiter Arbeitsgang aufzutragen.</li> <li>→ Nicht geeignet für schwach saugende Untergründe wie Hartstoffvergütete Beton- und Estrichoberflächen. Bei solchen Oberflächen ist nach einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung das 2K EP-Bindemittel EA einzusetzen.</li> <li>→ Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle Plastistone Verlaufbeschichtungen (nicht für EP-DF Systeme als Grundierung einsetzbar).</li> <li>→ Durch die höhere Viskosität gegenüber einer Standardgrundierung, lässt sich die 2K EP-Sperrschicht auch als Kratzspachtelung (Ausgleichsschicht) nach der getrockneten Grundierung (1.Arbeitsgang mit 2K EP-Sperrschicht oder 2K EP-Bindemittel EA) auftragen.</li> <li>→ Als eine spezielle Grundierung für verölte, mineralische Untergründe, die vorher mit dem Plastistone Beton Dekontaminierer gereinigt wurden.</li> <li>→ Als Sperrschicht für aufsteigende Feuchtigkeit unter Beschichtungssystemen (hierfür sind in zwei getrennten Arbeitsgängen mindestens 2x 0,50 kg/m<sup>2</sup> aufzutragen), aber auch unter allen feuchtigkeitsempfindlichen Oberbelägen wie z.B. PVC; Parkett; Fliesen usw. (Restfeuchte im Untergrund max. 5% u. keine drückende Feuchte).</li> <li>→ Bei nachfolgenden Belägen (keine Kunststoffbeschichtungen), die im Verbund verlegt werden, muss die zweite Grundierschicht vollflächig im Überschuss (ca. 3 kg/m<sup>2</sup>) mit einem Feuergetrocknetem Quarzsand 0,7-1,2 mm abgesandet werden.</li> <li>→ <b>Bitte beachten Sie die Allgemeine Hinweise der Katalog Gruppe 1.</b></li> </ul> |
| <b>Eigenschaften:</b>                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Verarbeitung auf verölten, aber vorher gereinigten Betonuntergründen.</li> <li>→ Zeichnet sich durch hervorragende Benetzungs- und Haftungseigenschaft auf feuchten Beton-/ Estrichuntergründen aus und vermindert das Risiko osmotischer Blasenbildung.</li> <li>→ Die Verarbeitung ist bei Temperaturen &gt; 10°C bis max. 30°C zu empfehlen.</li> <li>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)</li> <li>→ Geprüft auf Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>→ Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1</li> <li>→ Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</li> </ul>   |
| <b>Produkt<br/>Kombinations-<br/>möglichkeiten:</b> | <p><b><u>2K EP-Sperrschicht EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Feinspachtel oder Mörtel:</b><br/>3K EP-Feinspachtel EA und 3K EP-Mörtel EA</li> <li>→ <b>Beschichtungen und Versiegelungen:</b><br/>1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen</li> </ul>  |

### Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Sperrschicht EA

| Art.-Nr.-:        | Gebinde Inhalt: | Gebinde Zusammensetzung:  |
|-------------------|-----------------|---|
| 02 02 31 0000-Y77 | <b>9,0 kg</b>   | <b>Komp.A:</b> 7,90 kg; <b>Komp.B:</b> 1,10 kg <b>im 2 K Gebinde</b>  |
| 02 02 31 0000-Y78 | <b>18,0 kg</b>  | <b>Komp.A:</b> 15,80 kg; <b>Komp.B:</b> 2,20 kg <b>im 2 K Gebinde</b> |
| 02 02 31 0000-Y79 | <b>36,0 kg</b>  | <b>Komp.A:</b> 31,60 kg; <b>Komp.B:</b> 4,40 kg                       |

## 2 K EP–Sperrschicht EA

|                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| <b>Untergrund-qualität:</b>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</li> <li>→ Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup></li> <li>→ Restfeuchte: &lt; 3% an jeder Stelle (&lt; 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>   |
| <b>Untergrund-vorbehandlung:</b>     | <p><b><u>Auf sauberen nicht belasteten Untergründe:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet).</li> <li>→ Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen</b></li> </ul> |
| <b>Untergrund-Vorbehandlung</b>      | <p><b><u>Auf verölten Untergründen:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Abschaben von öligen, fettigen Schmutzkrusten. Entfernen nicht tragfähiger oder Aufrauen glatter Beton/Zementestrich-Oberflächen. Durch Kugelstrahlen, Fräsen oder Hochdruckwasserstrahlen (&gt; 600 bar) entfernen.</li> <li>→ Fläche mit Beton Dekontaminierer je nach Verölung mehrmals laut Technischem Merkblatt reinigen. Reinigungsvorgang solange wiederholen, bis Untergrund an der Oberfläche öl-, fettfrei und sauber ist.</li> <li>→ Nach dem letzten Reinigungsgang Untergrund besonders gründlich absaugen.</li> <li>→ Unmittelbar nach dem letzten Reinigungsgang die 2 K EP-Sperrschicht auf den mattfeucht aussehenden Untergrund auftragen.</li> <li>→ Kann die EP-Sperrschicht nicht innerhalb einer Stunde nach der letzten Reinigung aufgetragen werden, so ist ein erneuter Reinigungsgang unbedingt erforderlich.</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version:</b> mind. 10°C, max. 30°C</li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul>   |
| <b>Anmischen der EP-Sperrschicht</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Härter Komp.B ist restlos in die Harz Komp. A zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Min. mischen, anschließend umtopfen und nochmals 1 Min. mischen.</li> </ul>  |
| <b>Anmischen:</b>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u></b></li> <li>Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>  |
| <b>Materialverbrauch</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als Sperrschicht: Je 2 Arbeitsgänge je nach Untergrund ca. 0,50 kg/m<sup>2</sup></li> <li>→ Als Grundierung: 1 Arbeitsgang je nach Untergrund ca. 0,40 – 0,50 kg/m<sup>2</sup></li> <li>→ Als Grundier-Kratzspachtel: Mit der Traufel aufgetragen ca. 0,5 – 1,5 kg/m<sup>2</sup> (abhängig von der Rauigkeit der Oberfläche)</li> </ul>   |

## 2 K EP–Sperrschicht EA

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>Verarbeitung:</b>        | <p><b><u>Als einschichtige Grundierung / Haftbrücke (ohne Verölungen):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Mit dem Gummischieber: ca. 400 g/m<sup>2</sup> - 500 g/m<sup>2</sup> oder Raket Spachtelzahnung Nr. 10</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu entleeren und mit einem Gummischieber zu verteilen, da es so länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen, diese Verarbeitungsweise gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes.</li> <li>→ Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb von 48 h erfolgen.</li> <li>→ Nachfolgende Beschichtungen sollten innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten.</li> <li>→ Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,9 oder 0,7 - 1,2 mm leicht (ca.0,30-0,50 kg/m<sup>2</sup>) abzusanden.</li> <li>→ Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung:</b>        | <p><b><u>Als zweischichtige Sperrschicht:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Mit dem Gummischieber (oder Zahnung Nr.10) in 2 Arbeitsgängen á 500g/m<sup>2</sup>.</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Das angemischte Material mit einem Gummischieber oder Traufel auftragen (Verbrauch min.0,5 kg/m<sup>2</sup>) und nach einer Wartezeit von ca. 20 Min. mit einer Malerwalze nachrollen ohne hierbei zusätzliches Material zu verwenden.</li> <li>→ (Sollte sich nach der Trocknung ein Schmierfilm an der Oberfläche gebildet haben, wie verdrängtes Restöl, muss dieser mit Aceton oder ähnlichem entfernt werden).</li> <li>→ Die zweite Schicht ist noch im frischen Zustand mit Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,9 mm oder 0,70 - 1,20 mm mit ca. 0,30 - 0,50 kg/m<sup>2</sup> abzustreuen.</li> <li>→ Achtung! Erste Schicht darf nicht abgestreut werden!!</li> <li>→ Des Weiteren weisen wir ausdrücklich darauf hin, dass eine Sperrschicht nur ihre Eigenschaft erfüllen kann, wenn diese in zwei Arbeitsgängen mit einer ausreichenden Zwischentrocknung ausgeführt werden und die Materialverbräuche eingehalten werden. Bei einem einschichtigen Auftrag würden vorhandene Luftkanäle eventuelle Feuchtigkeit durchlassen!</li> <li>→ Ebenso ist auf eine sehr sorgfältige Untergrundvorbehandlung zu achten, da eine nur zum Teil anhaftende EP-Sperrschicht bei Feuchtigkeitseinwirkung abplatzen würde. Deshalb ist ein leichtes Anschleifen ungenügend, da hierbei kein saugfähiger Untergrund hergestellt wird.</li> </ul> |
| <b>Nachfolgende Beläge:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei nachfolgenden Belägen (keine Kunststoffbeschichtungen), die im Verbund verlegt werden, muss die zweite Grundierschicht vollflächig im Überschuss (ca. 3 kg/m<sup>2</sup>) mit einem Feuergetrocknetem Quarzsand 0,7-1,2 mm abgesandet werden.</li> <li>→ Nach der Trocknung sind die losen Quarzsandreste durch Abbürsten oder leichtes Überschleifen zu entfernen. Anschließend sollte die Fläche mit einem Industriesauger gereinigt werden.</li> <li>→ Nach einer Trocknungszeit von min. 24 h kann mit jeder beliebigen Spachtelmasse weitergearbeitet werden.</li> </ul>  |

## 2 K EP–Sperrschicht EA

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit dem Einsatz von Plastistone Komponenten wie Bindemittel und Füllstoffen erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

| <b>Produktdaten:</b>                     | <b>Komp. A:</b>   | <b>Komp. B:</b> |
|--|---|-----------------|
| Viskosität bei 23 °C:                    | ca. 8250 mPas   | ca. 220 mPas    |
| Festkörpergehalt:                        | 100%  |                 |
| Mischungsviskosität bei 23°C             | ca.1700 mPas  |                 |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:           | 100 Gew. Teile  | 14 Gew. Teile   |
| Mischungsverhältnis Vol.Teile:           | 100 Vol. Teile  | 33 Vol. Teile   |
| Dichte bei 20°C:                         | 2,34 kg/l   | 1,00 kg/l       |
| Dichte bei 20°C (Mischung):              | 2,0 kg/l  |                 |
| Mischzeit:                               | 2 - 3 min. (umtopfen der A+B ist erforderlich)  |                 |
| Topfzeit bei 20°C:                       | 45 Min. / 300 g Ansatz<br>Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)  |                 |
| Verarbeitungszeiten bei 20°C:            | <p style="text-align: center;">Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und-<br/>Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik,<br/>deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern!<br/>(warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel, Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> <li>- Bei einer Verarbeitung als Versiegelung mit geringem m<sup>2</sup> Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen.</li> </ul> |                 |
| Trocknungszeit bei 20°C:                 | <p>Nach 12 h überschichtbar und nach 24 h belastbar,<br/>zur Endaushärtung 7 Tage.<br/>Achtung! Trocknungszeiten werden wesentlich durch die<br/>Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.<br/>Nach einer Aushärtezeit (bei 20°C) von 48 h ist eine Überschichtung ohne<br/>Anschleifen (alkalische Grundreinigung) nicht mehr möglich.<br/>(Ausnahmen sind hierbei abgesandete Untergründe)</p>   |                 |
| Verarbeitungstemperaturen:               | 8°C bis 30°C (optimal zwischen 15 - 25°C)   |                 |
| Lagerfähigkeit:                          | 12 Monate, nicht unter 10°C, möglichst bei Raumtemperatur   |                 |
| Farbe:                                   | weiß/grau   |                 |
| Reinigung der Werkzeuge:                 | EP-Verdünnung (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)  |                 |
| <b>Sicherheitsdatenblätter beachten!</b> | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel  |                 |

Seite 5 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP–Sperrschicht EA

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit dem Einsatz von Plastistone Komponenten wie Bindemittel und Füllstoffen erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

|  |  |
|--|--|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC)<br/>(Decopaint-Richtlinie):</b>   | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Sperrschicht ist < 15 g/l |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der<br/>Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>   | <b>GISCODE: RE 1</b><br>(Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)   |
| <b>Rückwärtige Durchfeuchtung</b>  | <b>Gemäß DIN EN 13578</b><br><b>Prüfbericht Nr. P 6257-2 des Polymer Institut Flörsheim</b>  |
| <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema:</b>  | <b>Gemäß DIN EN 16000-09/11</b><br><b>Prüfbericht Nr. IAL-10-0529 der WESSLING GmbH</b>  |
| <b>Brandverhalten:</b>   | <b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b>  |
| Nach DIN 4102, Teil 1/14 (D - Norm)  | Prüfzeugnis Nr. 901 2110 000-2 / Brandklasse: DIN4102-B1   |
| Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)  | Klassifizierungsbericht Nr. 901 2110 000-80/2 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1   |
| Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm)   | Prüfbericht Nr. 901 2110 000-40/2  |
| Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm)  | Prüfbericht Nr. 901 2110 000-30/2  |
| <b>Chemische Beständigkeit:</b><br>Ist beständig gegen die meisten Öle und Treibstoffe. Des Weiteren ist eine hohe Beständigkeit gegen verdünnte Laugen, Säuren und Alkohole gegeben. Beständigkeit der Beschichtung wird durch Einwirkzeit/Temperatur der Chemikalien beeinflusst. Nicht ausgeschlossen und gerade bei längeren Einwirkungszeiten sind Verfärbungen der Beschichtungsflächen, was jedoch auf die Gebrauchsfähigkeit der Beschichtungen keinen Einfluss hat. Epoxidharze sind teilweise verfärbungsempfindlich gegenüber Weichmacher von Fahrzeugreifen oder Fruchtsäuren, Blut, Desinfektionsmittel und andere stark färbenden Medien |  |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b>  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-8 des Polymer Institut Flörsheim</b>   |
| Shore D Härte DIN 53505:   | ca. 81 Shore D   |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:   | ca. 3,20 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:   | ca. 28,5 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:   | ca. 34,1 N/mm <sup>2</sup>   |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:  | ca. 68,2 N/mm <sup>2</sup>   |
| Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:  | ca. 56,8 N/mm <sup>2</sup>   |
| Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:   | ≥ 20 Nm*   |
| Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin / Materialprüfungen   |  |

Mit \* gekennzeichnete Messwerte wurden zusätzlich durch das Werklabor von Plastistone bestimmt.



## 2 K EP–Sperrschicht EA

**CE Kennzeichnung** *DIN EN 13813*:



02 02 31 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B<sub>fl</sub>

|                                   |                 |
|-----------------------------------|-----------------|
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR              |
| Verschleißwiderstand              | ≤ AR1           |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥ B2,0          |
| Schlagfestigkeit                  | ≥ IR20          |
| Brandverhalten                    | B <sub>fl</sub> |

Seite 1 von 8 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

### für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| <b>Produkt-<br/>beschreibung:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ EP-Bindemittel EA (<b>E</b>missionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht pigmentiertes (nicht eingefärbtes) 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel mit hohem Oberflächenglanz.</li> <li>→ 2K EP-Bindemittel EA ist in zwei Versionen, <b>Standard</b> und <b>Rapid</b> härtend erhältlich.</li> <li>→ Dieses EP-Bindemittel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und in der Standardversion Benzylalkoholfrei.</li> <li>→ Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.</li> </ul>   |
| <b>Einsatzgebiete:</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Einsatzgebiete sind auf mineralischen Beton- und Estrichuntergründen in Industrie- und Produktionshallen, Lagerräumen, Lebensmittelindustrie, Kaufhäuser, Krankenhäuser usw.</li> <li>→ Ist System Bestandteil der geprüften OS 8 Beschichtung für Parkhaus und Tiefgaragen</li> <li>→ EP-Bindemittel EA Standard und Rapid ist ein universell einsetzbares Bindemittel, es wird als Grundierung / Haftbrücke / Injektionsharz und als Bindemittel für Epoxidharz Feinspachtel oder Mörtel verwendet.</li> <li>→ Als Bindemittel für farbige EP-Versiegelungen / Beschichtungen geeignet, ist je nach Schichtstärke und Verfüllung (mit Quarzsand / Quarzmehl) für Leicht- bis Schwerstbelastungen geeignet.</li> <li>→ EP-Bindemittel EA ist dampfdiffusionsdicht und deshalb nur einsetzbar auf Untergründen mit einer max. Restfeuchte von 3%, bei zweifachem Auftrag mit Zwischentrocknung bis 5% Restfeuchte möglich (keine drückende Feuchte).</li> </ul> |

### Lieferbare Gebindegrößen

## 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

| Art.-Nr.:<br>(Standard) | Art.-Nr.:<br>(Rapid) | Inhalt:                        | Gebinde Zusammensetzung:  |
|-------------------------|----------------------|--------------------------------|---|
| 03 11 01 0000-Y80       | 03 11 02 0000-Y80    | <b>6 x 1,0 kg</b><br>+ Zubehör | <b>Profi-Sanierungspaket</b> bestehend aus:<br>6 x 1,0 kg = Komp.A: 0,66 kg; Komp.B: 0,34 kg<br>50 Stück Estrichklammern gewellt 6 x 70mm<br>1 Stück Miniquirl zum Anrühren in der Dose |
| 03 11 01 0000-Y20       | 03 11 02 0000-Y20    | <b>1,0 kg</b>                  | Komp.A: 0,66 kg; Komp.B: 0,34 kg  |
| 03 11 01 0000-Y21       | 03 11 02 0000-Y21    | <b>2,5 kg</b>                  | Komp.A: 1,66 kg; Komp.B: 0,84 kg  |
| 03 11 01 0000-Y22       | 03 11 02 0000-Y22    | <b>5,0 kg</b>                  | Komp.A: 3,33 kg; Komp.B: 1,67 kg  |
| 03 11 01 0000-Y23       | 03 11 02 0000-Y23    | <b>12,0 kg</b>                 | Komp.A: 8,00 kg; Komp.B: 4,00 kg  |
| 03 11 01 0000-Y24       | 03 11 02 0000-Y24    | <b>24,0 kg</b>                 | Komp.A: 16,00 kg; Komp.B: 8,00 kg   |
| 03 11 01 0000-Y25       | 03 11 02 0000-Y25    | <b>84,0 kg</b>                 | Komp.A: 2 x 28 kg im 30 Liter Hobbock<br>Komp.B: 1 x 28 kg im 30 Liter Hobbock  |
| 03 11 01 0000-Y27       | 03 11 02 0000-Y27    | <b>630,0 kg</b>                | Komp.A: 2 x 210 kg im 210 Liter Fass<br>Komp.B: 1 x 210 kg im 210 Liter Fass  |

| <b>2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid</b><br><b>für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung</b> |   |
|--|---|
| <b>Anwendungsgebiete:</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als 2K Epoxidharz-Haftbrücke / Grundierung auf Beton, Zementestrich, Asphalt, Fliesen.</li> <li>→ Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle Plastistone Beschichtungen und Spachtelmassen<br/><b>Ausgenommen</b> hiervon ist die ganzflächige Grundierung unter EP-DF Systemen, da das 2K EP-Bindemittel EA nicht dampfdiffusionsfähig ist.</li> <li>→ Zur Sanierung von Rissen an Böden in Verbindung mit Estrichklammern</li> <li>→ Durch die niedrige Viskosität des EP-Bindemittel EA auch als Injektionsharz im Bodenbereich geeignet (im Gießverfahren).</li> <li>→ Als Bindemittel zur Herstellung von 3K EP-Mörtel (Kunstharz Estriche, Reparaturmörtel)</li> <li>→ Als Bindemittel zur Herstellung von Hohlkehlsokeln</li> <li>→ Als Kratzspachtelung / Feinspachtel (zuzüglich Füllstoffe)</li> <li>→ Als farbige Versiegelung mit Füllstoffen und Pigmenten</li> <li>→ Als Verlaufbeschichtung ab ca. 1 mm je nach Füllstoffen und Pigmenten</li> <li>→ 2K EP-Bindemittel EA neigt zur Vergilbung, deshalb nicht als farbloser Anstrich geeignet.</li> <li>→ Bei optisch anspruchsvollen Flächen auf das EP-Elastic System ausweichen.</li> <li>→ Als farblose Versiegelung empfehlen wir die EP-Versiegelung WE/EP-Elastic Bindemittel.</li> <li>→ Für UV-beständige Beschichtungen oder Versiegelungen empfehlen wir die Plastistone 1K oder 2K PU-Beschichtung und die Versiegelungssysteme.</li> </ul> |
| <b>Eigenschaften:</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Verarbeitung der <b>Standard Version ist bei Temperaturen &gt; 10°C bis max. 30°C</b> und die <b>Rapid Version bei Temperaturen &gt; 5°C bis max. 25°C</b> zu empfehlen.</li> <li>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)</li> <li>→ Bestandteil des Oberflächenschutzsystems nach OS 8</li> <li>→ Geprüft auf Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>→ Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1</li> <li>→ Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</li> <li>→ Unter Zugabe von 6% Plastistone Standardpigmenten u. entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden.</li> <li>→ Durch die dunklere Eigenfarbe der Komp.B ist dieses System nicht als farbloser Decklack empfehlenswert.</li> <li>→ Je nach Verfüllung und Bindemittel Variante nach ca. 24 h / 48 h bei 20°C befahrbar</li> </ul>   |
| <b>Untergrundqualität:</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</li> <li>→ Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup></li> <li>→ Restfeuchte: &lt; 3% an jeder Stelle (&lt; 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>  |
| <b>Untergrundvorbehandlung:</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet). Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung.</li> <li>→ Sollen Plastistone Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das 2K EP-Bindemittel EA mit 5-10% EP-Verdünnung und als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen.</li> <li>→ Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</li> </ul>  |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C</b></li> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C</b></li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> </ul>   |

|  |   |   |
|--|---|---|
|  | → | Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!<br><b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b> |
|--|---|---|

| <b>2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid</b><br><b>für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung</b> |   |
|--|---|
| <b>Grundierung auf Estrich u. Betonböden:</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Auf saugfähigen Untergründen mit einer Restfeuchte &lt; 3% wird das 2K EP-Bindemittel EA als Grundierung eingesetzt.</li> <li>→ Auf stark saugfähigen (sehr hohe Rauigkeit) Untergründen mit einer Restfeuchte &lt; 3% wird die 2K EP-Sperrschicht EA als Grundierung eingesetzt</li> <li>→ Bei Untergründe mit einer Restfeuchte &lt; 5% die Grundierung zweischichtig mit mindestens 2 x 0,50 kg/m<sup>2</sup> (mit Zwischentrocknung der ersten Schicht) auftragen.</li> <li>→ Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Grundierung einen geschlossenen Film an der Oberfläche ergibt. Sollte keine Kratzspachtelung als Zwischenschicht ausgeführt werden, ist bei sehr saugfähigen Untergründen der Arbeitsgang "Grundierung" zu wiederholen, da ein nicht ausreichend abgesperrter Untergrund im Oberbelag zu Blasenbildung führen kann.</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung:</b>   | <p><b><u>Als 2K EP-Grundierung / Haftbrücke:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen.</li> <li>→ Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Die Verarbeitung mit einem Mossgummischieber (Tipp!! Mit einem groben Sandpapier an der Unterseite anrauen - das Material bleibt besser auf der Fläche stehen) oder mit dem Spachtelzahn Nr.10 auftragen und ca. nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen. Gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes, wodurch oftmals eine zusätzliche Kratzspachtelung des Untergrundes ersetzt wird.</li> <li>→ Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 48 h erfolgen.</li> <li>→ Nachfolgende Beschichtungen müssen innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten.</li> <li>→ Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca.0,30-0,50 kg/m<sup>2</sup>) einzuwerfen.</li> <li>→ Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.</li> </ul> |
| <b>Verarbeitung:</b>   | <p><b><u>Als Risse und Scheinfugensaniegung:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden.</li> <li>→ Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit dem 2K EP-Bindemittel EA kraftschlüssig vergossen.</li> <li>→ Achtung! Es ist darauf zu achten, dass keine vorgefüllten Produkte zum Vergießen genommen werden, da sonst keine ausreichende Eindringtiefe des EP-Bindemittel EA gewährleistet ist.</li> <li>→ Bei einem Absacken des EP-Bindemittel EA in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen.</li> <li>→ Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Überschichtungszeiträume müssen die ausgehartzten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand 0,3 - 0,8mm oder 0,7 - 1,2mm vollflächig abgesandet werden.</li> <li>→ Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass das EP-Bindemittel in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit dem EP-Bindemittel EA und Stellmittel nachgespachtelt werden.</li> <li>→ Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.</li> </ul>   |
| <b>Anmischen:</b>  | <p><b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Bindemittel)</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>  |

Seite 4 von 8 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

| <b>2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid</b><br><b>für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung</b> |  |
|--|--|
| <b>Verarbeitung:</b>   | <p><b><u>Als 3K EP-Mörtel EA:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen.</li> <li>→ Den Mörtelfüllstoff in einen geeigneten Mischkübel geben und dann die Harz- / Härtermischung (A+B) dazugeben und mit einem Zwangsmischer ca. 2-3 Minuten mischen. Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2K EP-Bindemittel EA vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken &gt; 2 cm zwischenverdichtet wird!</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung:</b>   | <p><b><u>Als 3K EP-Feinspachtel EA (Kratzspachtelung):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Anschließend die Bindemittelmischung in einen größeren Eimer geben und den Füllstoff langsam unter dem laufenden Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Die Füllstoffmenge richtet sich nach der gewünschten Konsistenz des 3K EP-Feinspachtels EA.</li> <li>→ Da die Fließfähigkeit des 3K EP-Feinspachtels EA temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden.</li> <li>→ Bei dem 3K EP-Feinspachtel EA empfiehlt es sich, zur Verlängerung der Topfzeit das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen.</li> <li>→ Nach der Aushärtung empfiehlt es sich, die Oberfläche zu schleifen und abzusaugen. Hierbei werden entstandene Spachtelkrater verschliffen. Diese könnten sich im ungeschliffenen Zustand an der Oberfläche der Folgeschicht abbilden!</li> </ul> |
| <b>Anmischen:</b>  | <p><b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Mörtel oder Feinspachtel)</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebilde und je nach Gebindegröße sogar mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwendel erfolgen. Das anschließende Einrühren des Bindemittels in den Füllstoff muss dann in einem 30 l Eimer oder 60 l Baukübel unter Verwendung eines leistungsstarken Zweiwendelrührers (Zwangsmischer) erfolgen.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>  |
| <b>Anmischen:</b>  | <p><b><u>Als 4K EP-Verlaufbeschichtung:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Farbpigment ca. 1 Minute mit einem geeigneten Rührwerk in die Komp. A einrühren, dann die Komp. B restlos in die Komp. A entleeren und ca. 1 Minute mischen. Das Material in einen größeren Eimer umschütten und den Füllstoff langsam unter laufendem Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung:</b>   | <p><b><u>Als 4K EP-Verlaufbeschichtung:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Die Mischung auf der Fläche in ca. 50 cm breiten Bahnen ausschütten, mit dem Plastistone Zahnschachtel Nr. 23 - Nr. 78 je nach Schichtstärke verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften.</li> </ul>   |
| <b>Materialverbrauch:</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Wird in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben.</li> </ul>  |

Seite 5 von 8 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

### für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

Die folgenden Verbrauchsdaten und Verarbeitungseigenschaften werden nur mit Plastistone Füllstoffen und Plastistone Verarbeitungswerkzeugen wie abgestimmte Spachtelzähne erreicht. Angegebene Verbrauchsdaten können durch die örtlichen Gegebenheiten (Temperaturen, Untergrundbeschaffenheit usw.) abweichen. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

### Richtrezepturen und Verbrauch für Grundierung / Feinspachtel / Mörtel / Versiegelung farblos

|   | Grundierung                | Feinspachtel         | Mörtel               | Versiegelung farblos    |
|---|----------------------------|----------------------|----------------------|-------------------------|
| Arbeitsgänge, je nach Untergrund:                                   | 1 - 2 x                    | 1 x                  | 1 x                  | 1 x                     |
| Werkzeuge zum Auftragen:  | Gummischieber / Malerwalze | Traufel / Glättkelle | Traufel / Glättkelle | Malerwalze              |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup> Komp. A+B:                         | 0,30 – 0,50 kg             | 0,60 kg              | 2,00 kg              | <b>keine Anwendung!</b> |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup> Füllstoff <b>Feinspachtel</b> :    | ---                        | 1,20 kg              | ---                  | ---                     |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup> Füllstoff <b>Mörtel</b> :          | ---                        | ---                  | 20,00 kg             | ---                     |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup> Komp. A+B: (inkl. Zuschlagstoffe): | ---                        | 1,80 kg je 1 mm      | 22,00 kg je 10 mm    | ---                     |
| Dichte der Mischung:  | 1,08 kg/l                  | 1,80 kg/l            | 2,20 kg/l            | 1,08 kg/l               |

### Richtrezepturen und Verbrauch für Versiegelungen und 1 mm, 2 mm oder 3 mm Verlaufbeschichtungen

|   | Versiegelung farbig                          | Schichtstärke ab 1mm bis 1,5mm                       | Schichtstärke ab 1,5mm bis 2 mm                                | Schichtstärke ab 2,5 bis 3 mm                         |
|---|--|--|--|---|
| Arbeitsgänge, je nach Untergrund:                                       | 2 x  | 1 x  | 1 x  | 1 x   |
| Werkzeuge zum Auftragen:  | Gummischieber/ Malerwalze                    | Spachtelzahn Nr.20<br>Spachtelzahn Nr.23             | Spachtelzahn Nr.20<br>Spachtelzahn Nr.23<br>Spachtelzahn Nr.25 | Spachtelzahn Nr.25<br>Spachtelzahn Nr.78              |
| Komp. A+B:  | 100%   | 100%   | 100%   | 100%  |
| Farbpigment:  | 6% - 12%                                     | 6%   | 6%   | 6%  |
| Füllstoff Versiegelung:   | 50%  | -----  | -----  | -----   |
| Füllstoff 1,0-1,5mm   | -----  | 100%   | -----  | -----   |
| Füllstoff 1,5-2,0mm   | -----  | -----  | 150%   | -----   |
| Füllstoff 2,5-3,0mm   | -----  | -----  | -----  | 208%  |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup> Komp. A+B+C+D: (inkl. Zuschlagstoffe): | 2 Anstriche je 0,25 - 0,35 kg/m <sup>2</sup> | ca. 2,0 - 2,5 kg/m <sup>2</sup> bei 1,25 bis 1,56 mm | ca. 2,50 - 3,20 kg/m <sup>2</sup> bei 1,50 bis 2,0 mm          | ca. 4,50 - 5,40 kg/m <sup>2</sup> bei 2,50 bis 3,0 mm |
| Dichte der Mischung:  | 1,30 kg/l                                    | 1,60 kg/l  | 1,65 kg/l  | 1,80 kg/l   |





Seite 6 von 8 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

**Als BauHarz für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufsbeschichtung**

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Plastistone Bindemittel EA Komp. A+B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert, hierzu können die Werte in der Gruppe 3 auf den Seiten bei der 4K EP-Verlaufsbeschichtungen EA 1,5 - 2mm / 2,5 - 3mm herangezogen werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

|  | STANDARD   |                              | RAPID                              |                 |
|--|--|------------------------------|------------------------------------|-----------------|
| <b>Produktdaten:</b>   | <b>Komp. A:</b>  | <b>Komp. B:</b>              | <b>Komp. A:</b>                    | <b>Komp. B:</b> |
| Viskosität bei 23°C:   | ca. 1100 mPas  | ca. 150 mPas                 | ca. 1100 mPas                      | ca. 170 mPas    |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:   | 100 Gew. Teile   | 50 Gew. Teile                | 100 Gew. Teile                     | 50 Gew. Teile   |
| Mischungsverhältnis Vol.-Teile:  | 100 Vol. Teile   | 56 Vol. Teile                | 100 Vol. Teile                     | 56 Vol. Teile   |
| Dichte bei 20°C:   | 1,12 kg/l  | 1,00 kg/l                    | 1,12 kg/l                          | 1,00 kg/l       |
| Dichte der Mischung bei 20°C:  | 1,08 kg/l  |                              | 1,08 kg/l                          |                 |
| Mischviskosität bei 23°C :   | ca. 400 - 500 mPas   |                              | ca. 400 - 500 mPas                 |                 |
| Festkörpergehalt:  | ca. 99,6%  |                              | ca. 99,6%                          |                 |
| Topfzeit bei 20°C:   | ca. 23 Minuten / 300 g Ansatz  |                              | ca. 10 Minuten / 300 g Ansatz      |                 |
| Topfzeiten / Verarbeitungszeiten!  | Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten   |                              |                                    |                 |
| Mischzeit:   | 2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.  |                              |                                    |                 |
| Verarbeitungszeiten bei 20°C:  | <p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel, Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> <li>- Bei einer Verarbeitung als Versiegelung mit geringem m<sup>2</sup> Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen.</li> </ul> |                              |                                    |                 |
| Trocknungszeit bei 20°C:   | <b>STANDARD</b>  |                              | <b>RAPID</b>                       |                 |
|  | ca. 8 h staubtrocken   |                              | ca. 3 h staubtrocken               |                 |
|  | ca. 16 h überschichtbar  |                              | ca. 6 h überschichtbar             |                 |
|  | ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg   |                              | ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg |                 |
| ca. 48 h befahrbar < 2000 kg   |  | ca. 24 h befahrbar < 2000 kg |                                    |                 |
| ca. 72 h befahrbar > 2000 kg   |  | ca. 48 h befahrbar > 2000 kg |                                    |                 |
| - nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar  |  |                              |                                    |                 |
| - nach einer Trocknungszeit von >48 h muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und alkalisch gereinigt werden! (aber nur, wenn nicht abgesandet wurde) |  |                              |                                    |                 |
| <b>Achtung!</b> Trocknungszeiten:  | Werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.   |                              |                                    |                 |
| Lagerfähigkeit:  | ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur  |                              |                                    |                 |
| Farbe:   | Komp.A: fast farblos, Komp.B: bernsteinartig   |                              |                                    |                 |
| Reiniger für die Werkzeuge:  | EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)   |                              |                                    |                 |

**Sicherheitsdatenblätter:**

Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel

Seite 7 von 8 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

**Als BauHarz für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung**

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Plastistone Bindemittel EA Komp. A+B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert, hierzu können die Werte in der Gruppe 3 auf den Seiten bei der 4K EP-Verlaufbeschichtungen EA 1,5 - 2mm / 2,5 - 3mm herangezogen werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

|  |   |   |
|--|---|---|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):</b>   | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Bindemittel EA ist < 5 g/l |   |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>                             | <b>GISCODE: RE 1</b><br>(Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)  |   |
| <b>Oberflächenschutzsystem nach OS 8:</b>  | <b>System Bestandteil nach DIN EN 1504-2</b><br><b>Prüfbericht Nr. P 6257 des Kiwa Polymer Institut Flörsheim</b>   |   |
| <b>Rückwärtige Durchfeuchtung:</b>   | <b>Gemäß DIN EN 13578</b><br><b>Prüfbericht Nr. P 8406 des Polymer Institut Flörsheim</b>   |   |
| <b>Brandverhalten:</b>   | <b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b>   |   |
| Nach DIN 4102 (D - Norm):  | Prüfzeugnis Nr. 9026551000 / Brandklasse: DIN4102-B1  |   |
| Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)  | Klassifizierungsbericht Nr. 9026551000-80 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1  |   |
| Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm)   | Prüfbericht Nr. 9026551000-70   |   |
| Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm)  | Prüfbericht Nr. 9026551000-60   |   |
| <b>Beständigkeit:</b>  | Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Plastistone Beschichtungsoberflächen und auf der Homepage: Kundenlogin/Materialprüfungen                                     |   |
|  | <b>STANDARD</b>   | <b>RAPID</b>  |
| <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</b><br>Prüfbericht Fa. Wessling GmbH | <b>Gemäß DIN EN 16000-9</b><br>Projekt Nr. IAL-10-0529<br>Auftrags-Nr.: IAL-00182-11  | <b>Gemäß DIN EN 16000-9/-11 und Französische VOC-2011-321 (FR Kennz. A+)</b><br>Projekt Nr. IAL-10-0529<br>Auftrags-Nr.: CAL-02721-12 |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b><br>Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim                                    | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-42</b>  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-44</b>  |
| Shore D Härte DIN 53505:   | ca. 80 Shore D  | ca. 82 Shore D  |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:   | > 3,3 N/mm <sup>2</sup> *   | ca. 3,8 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:   | ca. 93,7 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 84,0 N/mm <sup>2</sup>  |
| Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:   | ca. 43 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 86,7 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:  | ca. 82,2 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 79,7 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:  | ca. 40,3 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 79,5 N/mm <sup>2</sup>  |
| Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1:  | ca. 245 mg/1000 U/H22/1kg*  | ca. 249 mg/1000 U/H22/1kg*  |
| Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:  | ≥ 20 Nm   | ≥ 16 Nm   |
| Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen                           |   |   |

Mit \* gekennzeichnete Messwerte wurden zusätzlich durch das Werklabor von Plastistone bestimmt.

Seite 8 von 8 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

Als BauHarz für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

CE Kennzeichnung *DIN EN 1504-2*:2 K EP-Bindemittel EA **Standard**

03 11 01 0000  
EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung  
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

2 K EP-Bindemittel EA **Rapid**

03 11 02 0000  
EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung  
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

|   | <b>Standard</b>                                | <b>Rapid</b>                                   |
|---|--|--|
| Abriebfestigkeit                                    | Masseverlust < 3000 mg                         | Masseverlust < 3000 mg                         |
| Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit | $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$ | $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$ |
| Schlagfestigkeit                                    | Klasse III                                     | Klasse II                                      |
| Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit    | $\geq 2,0 (1,5)^{1)}$ N/mm <sup>2</sup>        | $\geq 2,0 (1,5)^{1)}$ N/mm <sup>2</sup>        |
| Brandverhalten                                      | Klasse B <sub>fl</sub>                         | Klasse B <sub>fl</sub>                         |

<sup>1)</sup> Der Wert in Klammern ist der kleinste zulässige Wert je Ablesung

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:2 K EP-Bindemittel EA **Standard**

03 11 01 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B<sub>fl</sub>

2 K EP-Bindemittel EA **Rapid**

03 11 02 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B<sub>fl</sub>

|                                   | <b>Standard</b> | <b>Rapid</b>    |
|-----------------------------------|-----------------|-----------------|
| Brandverhalten                    | B <sub>fl</sub> | B <sub>fl</sub> |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR              | SR              |
| Verschleißwiderstand              | ≤ AR1           | ≤ AR1           |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥ B2,0          | ≥ B2,0          |
| Schlagfestigkeit                  | ≥ IR20          | ≥ IR16          |

Seite 1 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| <b>Produkt-<br/>beschreibung:</b> | → 3K EP-Feinspachtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel auf 2K Epoxidharzbasis (2K EP-Bindemittel EA) mit mineralischen Zuschlägen.<br>→ Für Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm anzuwenden.<br>→ 3K EP-Feinspachtel EA ist in zwei Versionen, <b>Standard</b> und <b>Rapid</b> härtend erhältlich.<br>→ Der 3K EP-Feinspachtel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version Benzylalkoholfrei.<br>→ Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten. Deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.   |
| <b>Einsatzgebiete:</b>            | → Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel ab Schichtstärken von <b>0,5 bis 5,0 mm</b> wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton- und Estrichflächen eingesetzt.<br>→ Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung sowie einer Grundierung möglich.<br>→ Zum Ausspachteln von feinen Unebenheiten oder Ausbrüchen.<br>→ Als Porenverschluss (Kratzspachtel) auf dem 3K EP-Mörtel EA.<br>→ Hinweis! Für die schnelle Reparatur (ca. 30 Min.) von kleinen Löchern, Ausbrüchen, gerade im senkrechten Bereich wie Treppenstufen oder Sockel empfiehlt es sich, den 2K Polyester Reparatur Feinspachtel zu verwenden.<br>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b>  |
| <b>Eigenschaften:</b>             | → Die Verarbeitung der <b>Standard Version ist bei Temperaturen &gt; 10°C bis max. 30°C</b> und die <b>Rapid Version bei Temperaturen &gt; 5°C bis max. 25°C</b> zu empfehlen.<br>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)<br>→ Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 (Prüfung 4K EP-Verlaufbeschichtung 2,5-3,0mm)<br>→ <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</b><br>→ Kein Schwund nach der Trocknung, da frei von Wasser-, Zement- oder Gipsanteilen.<br>→ Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten.<br>→ Um für nachfolgende Versiegelungen oder Dünnbeschichtungen Verbesserungen in der Farbtonhomogenität zu erzielen, empfehlen wir den 3K EP-Feinspachtel mit einem Farbpulverbeutel entsprechend dem Farbton des Folgebelaes einzufärben. |

### Lieferbare Gebindegrößen 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

| Art.-Nr.:<br>(Standard) | Art.-Nr.:<br>(Rapid) | Gebinde Inhalt:<br>A + B + C | Gebinde Zusammensetzung:  |
|-------------------------|----------------------|------------------------------|---|
| 03 03 01 0000-Y32       | 03 03 02 0000-Y32    | <b>7,50 kg</b>               | Komp.A: 1,66 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.B: 0,84 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 5,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)                    |
| 03 03 01 0000-Y33       | 03 03 02 0000-Y33    | <b>15,00 kg</b>              | Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 10,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)                   |
| 03 03 01 0000-Y34       | 03 03 02 0000-Y34    | <b>37,00 kg</b>              | Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)                   |
| 03 03 01 0000-Y35       | 03 03 02 0000-Y35    | <b>1930,00 kg</b>            | Komp.A: 2 x 210 kg Fass (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.B: 1 x 210 kg Fass (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 52 x 25 kg (Füllstoff Feinspachtel) |

Seite 2 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

|   |   |
|---|---|
| <b>Produkt<br/>Kombinations-<br/>möglichkeiten:</b> | <p><b>EP-Feinspachtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Grundierung:</b><br/>2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA</li> <li>→ <b>Beschichtungen und Versiegelungen:</b><br/>1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen</li> </ul>  |
| <b>Untergrund-<br/>qualität:</b>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</li> <li>→ Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup></li> <li>→ Restfeuchte: &lt; 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>  |
| <b>Untergrund-<br/>vorbereitung:</b>                | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbereitung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet). Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>   |
| <b>Verarbeitungs-<br/>bedingungen:</b>              | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C</b></li> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C</b></li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ Das zu verarbeitende Material sollte vor der Anwendung ca. 24 h bei Raumtemperaturen zwischen 15°C - 25°C gelagert werden. Eine höhere oder niedrigere Lagertemperatur verursacht erhebliche Viskositätsunterschiede und Unterschiede in den Verarbeitungszeiten.</li> <li>→ Direkte Sonneneinstrahlung verursacht ein zu frühes Abbinden der Oberfläche, so dass es, gerade bei saugfähigen oder nicht ausreichend abgesperrten Untergründen, zu vermehrten Blasenbildungen an der Oberfläche kommen kann.</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> <li>→ Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul> |

### 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

|   |  |
|---|--|
| <b>Grundierung auf Estrich u. Betonböden:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als Voranstrich das 2K EP-Bindemittel EA als Grundierung verwenden, nach der Trocknung kann der 3K EP-Feinspachtel EA aufgetragen werden.</li> <li>→ Sollte der 3K EP-Feinspachtel EA erst nach 48 h überarbeitet werden, ist der noch frische Feinspachtel mit Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca.0,30-0,50 kg/m<sup>2</sup>) abzusanden.</li> <li>→ Nach einer Trocknungszeit des 2K EP-Bindemittels EA (Grundierung) von &gt; 48 h (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen werden!</li> <li>→ Bei einer Verwendung auf dem 3K EP-Mörtel EA braucht dieser nicht mehr vorgrundiert werden.</li> <li>→ Sollen Plastistone Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen und/oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das Auftragen des 2K EP- Bindemittel EA gemischt mit 5 - 10% EP-Verdünnung als Grundierung notwendig.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>  |
| <b>Mörtel:</b>                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei tieferen Ausbrüchen &gt; 5 mm kann der 3K EP-Mörtel EA eingesetzt werden.</li> <li>→ <b>Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-Mörtel EA</b></li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung:</b>                          | <p><b><u>3K EP-Feinspachtel EA (Kratzspachtelung):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Anschließend die Bindemittelmischung in einen größeren Eimer geben und den Füllstoff langsam unter dem laufenden Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Die Füllstoffmenge richtet sich nach der gewünschten Konsistenz des 3K EP-Feinspachtels EA.</li> <li>→ Da die Fließfähigkeit des 3K EP-Feinspachtels EA temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden.</li> <li>→ Bei dem 3K EP-Feinspachtel EA empfiehlt es sich, zur Verlängerung der Topfzeit das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen.</li> <li>→ Nach der Aushärtung empfiehlt es sich, die Oberfläche zu schleifen und abzusaugen. Hierbei werden entstandene Spachtelkrater verschliffen. Diese könnten sich im ungeschliffenen Zustand an der Oberfläche der Folgeschicht abbilden!</li> </ul> |
| <b>Anmischen:</b>                             | <p><b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden und die Füllstoffzugabe erfolgen.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>  |
| <b>Materialverbrauch</b>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ ca. 1,8 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtstärke (theoretischer Verbrauch)</li> <li>→ Der Praxisverbrauch bestimmt die Rautiefe des Untergrundes, soll zum Beispiel ein gefräster Untergrund gespachtelt werden mit einer Fräsillentiefe von 2 mm, ist der Materialverbrauch nicht 3,60 kg/m<sup>2</sup> sondern nur ca. 50% also ca. 1,80 kg/m<sup>2</sup>. Der Grund hierfür ist, dass nur die Rillen verspachtelt werden.</li> </ul>   |

Seite 4 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Plastistone Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei einem Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

|   | STANDARD   |                              | RAPID                              |               |
|---|--|------------------------------|------------------------------------|---------------|
| Produktdaten:   | Komp. A:   | Komp. B:                     | Komp. A:                           | Komp. B:      |
| Viskosität bei 23°C:  | ca. 1100 mPas  | ca. 150 mPas                 | ca. 1100 mPas                      | ca. 170 mPas  |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:  | 100 Gew. Teile   | 50 Gew. Teile                | 100 Gew. Teile                     | 50 Gew. Teile |
| Mischungsverhältnis Vol.-Teile:   | 100 Vol. Teile   | 56 Vol. Teile                | 100 Vol. Teile                     | 56 Vol. Teile |
| Dichte bei 20°C:  | 1,12 kg/l  | 1,00 kg/l                    | 1,12 kg/l                          | 1,00 kg/l     |
| Dichte Komp. A+B bei 20°C:  | 1,08 kg/l  |                              | 1,08 kg/l                          |               |
| Füllstoffanteil auf Komp.A+B:   | 208% Füllstoff auf die Komponenten A + B   |                              |                                    |               |
| Dichte der Mischung bei 20°C:   | 1,80 kg/l inkl. Füllstoffe   |                              |                                    |               |
| Mischviskosität bei 23°C:   | ca. 9000-12000 mPas.   |                              | ca. 9000-12000 mPas.               |               |
| Festkörpergehalt der Mischung:  | ca. 100%   |                              |                                    |               |
| Topfzeit der Mischung bei 20°C:   | ca. 40 Minuten / 300 g Ansatz  |                              | ca. 15 Minuten / 300 g Ansatz      |               |
| Topfzeiten / Verarbeitungszeiten!   | Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten   |                              |                                    |               |
| Mischzeit:  | 2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.  |                              |                                    |               |
| Verarbeitungszeiten bei 20°C:   | <p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel, Ränder usw. im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz bearbeitet werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> </ul> |                              |                                    |               |
| Trocknungszeit bei 20°C:  | STANDARD   |                              | RAPID                              |               |
|   | ca. 8 h staubtrocken   |                              | ca. 3 h staubtrocken               |               |
|   | ca. 16 h überschichtbar  |                              | ca. 6 h überschichtbar             |               |
|   | ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg   |                              | ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg |               |
| ca. 48 h befahrbar < 2000 kg  |  | ca. 24 h befahrbar < 2000 kg |                                    |               |
| ca. 72 h befahrbar > 2000 kg  |  | ca. 48 h befahrbar > 2000 kg |                                    |               |
| - nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar   |  |                              |                                    |               |
| - nach einer Trocknungszeit von > 48 h muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und alkalisch gereinigt werden! (aber nur, wenn nicht abgesandet wurde) |  |                              |                                    |               |
| <b>Achtung!</b> Trocknungszeiten:   | Werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.   |                              |                                    |               |
| Lagerfähigkeit:   | ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur  |                              |                                    |               |
| Farbe:  | quarzsandgrau (dunkelbeige)  |                              |                                    |               |
| Reiniger für die Werkzeuge:   | EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)   |                              |                                    |               |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>   | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel   |                              |                                    |               |



Seite 5 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Plastistone Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei einem Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

#### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

|   |  |   |
|---|--|---|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC)<br/>(Decopaint-Richtlinie):</b>  | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Feinspachtel EA ist < 5 g/l |   |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der<br/>Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>                              | <b>GISCODE: RE 1</b><br>(Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)   |   |
| <b>Rückwärtige Durchfeuchtung:</b>  | <b>Gemäß DIN EN 13578</b><br><b>Prüfbericht Nr. P 8406 des Polymer Institut Flörsheim</b><br>(Materialbezeichnung im Prüfbericht 2K EP-Bindemittel EA)                       |   |
| <b>Brandverhalten:</b>  | <b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b><br>(Materialbezeichnung im Prüfbericht EP-Verlaufbeschichtung)   |   |
| Nach DIN 4102 (D - Norm)  | Prüfzeugnis Nr. 9026551000 / Brandklasse: DIN4102-B1   |   |
| Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)   | Klassifizierungsbericht Nr. 9026551000-80 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1   |   |
| Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm)  | Prüfbericht Nr. 9026551000-70  |   |
| Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm)   | Prüfbericht Nr. 9026551000-60  |   |
| <b>Beständigkeit:</b>   | Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Plastistone<br>Beschichtungsoberflächen und auf der Homepage:<br>Kundenlogin/Materialprüfungen                                |   |
|   | <b>STANDARD</b>  | <b>RAPID</b>  |
| <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter<br/>Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie<br/>Prüfbericht Fa. Wessling GmbH</b> | <b>Gemäß DIN EN 16000-9</b><br>Projekt Nr. IAL-10-0529<br>Auftrags-Nr.: IAL-00182-11   | <b>Gemäß DIN EN 16000-9/-11<br/>und Französische VOC-2011-321<br/>(FR Kennz. A+)</b><br>Projekt Nr. IAL-10-0529<br>Auftrags-Nr.: CAL-05338-12 |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b><br>Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim   | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-6</b>  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-7</b>   |
| Shore D Härte DIN 53505:  | ca. 83 Shore D   | ca. 84 Shore D  |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:  | ca. 3,3 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 3,1 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:  | ca. 40,3 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 35,4 N/mm <sup>2</sup>  |
| Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:  | ca. 78,7 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 59,6 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:   | ca. 99,6 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 73,8 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:   | ca. 66,6 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 74,5 N/mm <sup>2</sup>  |
| Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:  | ≥ 10 Nm*   | ≥ 10 Nm*  |

Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen

Mit \* gekennzeichnete Messwerte wurden zusätzlich durch das Werklabor von Plastistone bestimmt.

**3 K EP-Feinspachtel EA Standard und Rapid**

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:

**3 K EP-Feinspachtel EA Standard**



03 03 01 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B<sub>fl</sub>

**3 K EP-Feinspachtel EA Rapid**



03 03 02 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B<sub>fl</sub>

|                                   | <b>Standard</b> | <b>Rapid</b>    |
|-----------------------------------|-----------------|-----------------|
| Brandverhalten                    | B <sub>fl</sub> | B <sub>fl</sub> |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR              | SR              |
| Verschleißwiderstand              | ≤ AR1           | ≤ AR1           |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥ B2,0          | ≥ B2,0          |
| Schlagfestigkeit                  | ≥ IR10          | ≥ IR10          |

Seite 1 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Mörtel EA **Standard** und **Rapid**

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| <b>Produkt-<br/>beschreibung:</b> | → 3K EP-Mörtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel / Reparaturmörtel auf 2K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen.<br>→ 3K EP-Mörtel ist in zwei Versionen, <b>Standard</b> und <b>Rapid</b> härtend erhältlich.<br>→ Der 3K EP-Mörtel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version Benzylalkoholfrei.<br>→ Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.   |
| <b>Einsatzgebiete:</b>            | → Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > <b>5 mm</b> wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton und Estrichflächen eingesetzt.<br>→ Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung möglich.<br>→ Zum Ausspachteln grober Unebenheiten oder Ausbrüche<br>→ Zum nachträglichen Herstellen von Bodengefällen und ganzflächiger Bodenausgleich<br>→ Zum Herstellen von Hohlkehlsokeln<br>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b>   |
| <b>Eigenschaften:</b>             | → Die Verarbeitung der <b>Standard Version ist bei Temperaturen &gt; 10°C bis max. 30°C</b> und die <b>Rapid Version bei Temperaturen &gt; 5°C bis max. 25°C</b> zu empfehlen.<br>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)<br>→ Durch die ausgesuchte Sieblinie von über 5 verschiedenen Quarzsandkörnungen (von 0,2 - 2,0 mm) ergibt sich in Verbindung mit dem 2K EP-Bindemittel EA eine Mischung mit optimalen Glätt- und Verdichtungseigenschaften.<br>→ Die Sieblinie der Quarzsandmischung ist in einer <b>feineren</b> und <b>gröberen</b> Körnung erhältlich. Die feinere Körnung eignet sich besonders zur Hohlkehlerstellung und für kleinere Ausbrüche. Die gröbere Körnung eignet sich besonders gut zur großflächigen Verarbeitung.<br>→ <b>Der EP-Mörtel EA Standard härtet bei 20°C innerhalb von ca. 9 h</b> und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 10°C Untergrundtemperatur verarbeitbar.<br>→ <b>Der EP-Mörtel EA Rapid härtet bei 20°C innerhalb von ca. 4 h</b> und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 5°C Untergrundtemperatur verarbeitbar.<br>→ Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten.<br>→ Bei hoher Punktbelastung empfehlen wir das Mischungsverhältnis des Bindemittelanteiles auf 1 Gew.Teil Bindemittel und 8 Gew.Teile Quarz zu erhöhen! |

### Lieferbare Gebindegrößen 3 K EP- Mörtel EA **Standard** und **Rapid**

| Art.-Nr.:<br>(Standard)       | Art.-Nr.:<br>(Rapid)          | Gebinde Inhalt:<br>A + B + C | Gebinde Zusammensetzung:   |
|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------|--|
| 03 04 01 0000-Y36 <b>fein</b> | 03 04 03 0000-Y36 <b>fein</b> | <b>27,50 kg</b>              | Komp.A: 1,66 kg (EP-Bindemittel EA)  |
| 03 04 02 0000-Y36 <b>grob</b> | 03 04 04 0000-Y36 <b>grob</b> |                              | Komp.B: 0,84 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)       |
| 03 04 01 0000-Y37 <b>fein</b> | 03 04 03 0000-Y37 <b>fein</b> | <b>55,00 kg</b>              | Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA)  |
| 03 04 02 0000-Y37 <b>grob</b> | 03 04 04 0000-Y37 <b>grob</b> |                              | Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 2 x 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)   |
| 03 04 01 0000-Y38 <b>fein</b> | 03 04 03 0000-Y38 <b>fein</b> | <b>137,00 kg</b>             | Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA)  |
| 03 04 02 0000-Y38 <b>grob</b> | 03 04 04 0000-Y38 <b>grob</b> |                              | Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 5 x 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)   |
| 03 04 01 0000-Y39 <b>fein</b> | 03 04 03 0000-Y39 <b>fein</b> | <b>6930,00 kg</b>            | Komp.A: 2 x 210 kg (EP-Bindemittel EA)   |
| 03 04 02 0000-Y39 <b>grob</b> | 03 04 04 0000-Y39 <b>grob</b> |                              | Komp.B: 1 x 210 kg (EP-Bindemittel EA)<br>Komp.C: 252 x 25 kg (Füllstoff Mörtel) |



### 3 K EP-Mörtel EA **Standard** und **Rapid**

|   |   |
|---|---|
| <b>Produkt<br/>Kombinations-<br/>möglichkeiten:</b> | <p><b>EP-Mörtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Grundierung:</b><br/>2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA</li> <li>→ <b>Feinspachtel:</b><br/>3K EP-Feinspachtel / 3K EP-DF Feinspachtel WE</li> <li>→ <b>Beschichtungen und Versiegelungen:</b><br/>1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen</li> </ul>  |
| <b>Untergrund-<br/>qualität:</b>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</li> <li>→ Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup></li> <li>→ Restfeuchte: &lt; 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>  |
| <b>Untergrund-<br/>vorbereitung:</b>                | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>  |
| <b>Verarbeitungs-<br/>bedingungen:</b>              | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version:</b> mind. 10°C, max. 30°C</li> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version:</b> mind. 5°C, max. 25°C</li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ Das zu verarbeitende Material sollte vor der Anwendung ca. 24 h bei Raumtemperaturen zwischen 15°C - 25°C gelagert werden. Eine höhere oder niedrigere Lagertemperatur verursacht erhebliche Viskositätsunterschiede und Unterschiede in den Verarbeitungszeiten.</li> <li>→ Direkte Sonneneinstrahlung verursacht ein zu frühes Abbinden der Oberfläche, so dass es, gerade bei saugfähigen oder nicht ausreichend abgesperrten Untergründen, zu vermehrten Blasenbildungen an der Oberfläche kommen kann.</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> <li>→ Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul> |

Seite 3 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Mörtel EA **Standard** und **Rapid**

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>Untergrund-vorbereitung:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Der 3K EP-Mörtel EA <b>Standard</b> sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Standard als Grundierung verarbeitet werden.</li> <li>→ Der 3K EP-Mörtel EA <b>Rapid</b> sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Rapid verarbeitet als Grundierung werden.</li> <li>→ Die Anhaftung des EP-Mörtels EA am Untergrund wird hierdurch wesentlich verbessert</li> <li>→ Sollte die Überarbeitung der Grundierung erst nach 48 h erfolgen, ist die noch frische Grundierung mit Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm leicht (ca.0,30 - 0,50 kg/m<sup>2</sup>) abzusanden.</li> <li>→ Das Absanden der Grundierung bringt auch den Vorteil, dass der einzubringende EP-Mörtel beim Glätten nicht rutscht.</li> <li>→ Sollen Plastistone Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen und/oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das Auftragen des 2K EP- Bindemittel EA gemischt mit 5 - 10% EP-Verdünnung als Grundierung notwendig.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul> |
| <b>Verarbeitung:</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>3K EP-Mörtel EA:</u></b></li> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen.</li> <li>→ Den Mörtelfüllstoff in einen geeigneten Mischkübel geben und dann die Harz- / Härtermischung (A+B) dazugeben und mit einem Zwangsmischer ca. 2-3 Minuten mischen.</li> <li>→ Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2K EP-Bindemittel EA vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten. Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken &gt; 2 cm zwischenverdichtet wird!</li> </ul>  |
| <b>Anmischen:</b>               | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u></b></li> <li>→ Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebinde und je nach Gebindegröße sogar mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwendel erfolgen. Das anschließende Einrühren des Bindemittels in den Mörtelfüllstoff muss dann in einem 30 l Eimer oder 60 l Baukübel unter Verwendung eines leistungsstarken Zweiwendelrührers (Zwangsmischer) erfolgen.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>  |
| <b>Folgeaufbau:</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ In der Praxis hat es sich gezeigt, dass ein Zwischenschleifgang nach der Mörtelaushärtung mit anschließendem Porenverschluss, bzw. Kratzspachtelung vorteilhafte Auswirkungen hat, da hierbei verarbeitungsbedingte Unebenheiten beseitigt werden und die Saugfähigkeit des Mörtels abgesperrt wird. Damit wird unter anderem die selbstverlaufende Eigenschaft der nachfolgenden EP-Beschichtung gefördert.</li> <li>→ Eine Kratzspachtelung auf dem ausgehärteten Mörtel ist auch zu empfehlen, um die Oberflächenfestigkeit des Mörtels zu erhöhen.</li> <li>→ <b>Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-Feinspachtel EA</b></li> </ul>   |
| <b>Materialverbrauch</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ ca. 2,2 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtstärke (Theoretischer Verbrauch)</li> <li>→ ca. 20 - 22 kg/m<sup>2</sup> je 10 mm Schichtstärke (Praxis Verbrauch)</li> </ul>  |

Seite 4 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 KEP-Mörtel EA **Standard** und **Rapid**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Plastistone Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei einem Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

|                                   | STANDARD   |               | RAPID   |               |
|-----------------------------------|--|---------------|---|---------------|
| Produktdaten:                     | Komp. A:   | Komp. B:      | Komp. A:  | Komp. B:      |
| Viskosität bei 23°C:              | ca. 1100 mPas  | ca. 150 mPas  | ca. 1100 mPas   | ca. 170 mPas  |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:    | 100 Gew. Teile   | 50 Gew. Teile | 100 Gew. Teile  | 50 Gew. Teile |
| Mischungsverhältnis Vol.-Teile:   | 100 Vol. Teile   | 56 Vol. Teile | 100 Vol. Teile  | 56 Vol. Teile |
| Dichte bei 20°C:                  | 1,12 kg/l  | 1,00 kg/l     | 1,12 kg/l   | 1,00 kg/l     |
| Dichte Komp. A+B bei 20°C:        | 1,08 kg/l  |               | 1,08 kg/l   |               |
| Füllstoffanteil auf Komp. A+B:    | 1 Gew. Teil Bindemittel mit 10 Gew. Teile Quarzsandmischung<br>(oder 1 Gew. Teil Bindemittel mit 8 Gew. Teile Quarzsandmischung)   |               |   |               |
| Dichte der Mischung bei 20°C:     | 2,20 kg/l inkl. Füllstoffe   |               |   |               |
| Mischviskosität bei 23°C :        | n.a. (nicht flüssig)   |               |   |               |
| Festkörpergehalt der Mischung:    | ca. 100%   |               |   |               |
| Mischzeit:                        | 1 - 2 Min. Komp.A+B / 2 - 3 Min. Bindemittel mit dem Quarzsand   |               |   |               |
| Topfzeit der Mischung bei 20°C:   | ca. 80 Minuten / 300 g Ansatz  |               | ca. 35 Minuten / 300 g Ansatz   |               |
| Topfzeiten / Verarbeitungszeiten! | Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten   |               |   |               |
| Hinweis! Verarbeitungszeiten:     | <p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 20°C lagern!<br/>(warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel, Ränder usw. im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz bearbeitet werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> </ul> |               |   |               |
| Trocknungszeit bei 20°C:          | STANDARD   |               | RAPID   |               |
|                                   | ca. 9 h schleifbar / überschichtbar<br>ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg<br>ca. 48 h befahrbar < 2000 kg<br>ca. 72 h befahrbar > 2000 kg  |               | ca. 4 h schleifbar / überschichtbar<br>ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg<br>ca. 24 h befahrbar < 2000 kg<br>ca. 48 h befahrbar > 2000 kg |               |
|                                   | - nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar  |               |   |               |
| <b>Achtung!</b> Trocknungszeiten: | Werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.   |               |   |               |
| Lagerfähigkeit:                   | ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur  |               |   |               |
| Farbe:                            | quarzsandgrau (dunkelbeige)  |               |   |               |
| Reiniger für die Werkzeuge:       | EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)   |               |   |               |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>   | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel   |               |   |               |

Seite 5 von 6 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

### 3 K EP-Mörtel EA **Standard** und **Rapid**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Plastistone Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei einem Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

#### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

|  |  |   |
|--|--|---|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC)<br/>(Decopaint-Richtlinie):</b>   | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt des 3K EP-Mörtel EA ist < 8 g/l |   |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der<br/>Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>   | <b>GISCODE: RE 1</b><br>(Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)   |   |
| <b>Rückwärtige Durchfeuchtung:</b>   | <b>Gemäß DIN EN 13578</b><br><b>Prüfbericht Nr. P 8406 des Polymer Institut Flörsheim</b><br>(Materialbezeichnung im Prüfbericht 2K EP-Bindemittel EA)                 |   |
| <b>Brandverhalten:</b>   | <b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b><br>(Materialbezeichnung im Prüfbericht EP-Verlaufbeschichtung)   |   |
| Nach DIN 4102 (D - Norm)   | Prüfzeugnis Nr. 9026551000 / Brandklasse: DIN4102-B1   |   |
| Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)  | Klassifizierungsbericht Nr. 9026551000-80 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1   |   |
| Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm)   | Prüfbericht Nr. 9026551000-70  |   |
| Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm)  | Prüfbericht Nr. 9026551000-60  |   |
| <b>Beständigkeit:</b>  | Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Plastistone<br>Beschichtungsflächen und auf der Homepage:<br>Kundenlogin/Materialprüfungen                              |   |
|  | <b>STANDARD</b>  | <b>RAPID</b>  |
| <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter<br/>Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie<br/>Prüfbericht Fa. Wessling GmbH<br/>(Prüfberichte: 2K EP-Bindemittel EA)</b> | <b>Gemäß DIN EN 16000-9</b><br>Projekt Nr. IAL-10-0529<br>Auftrags-Nr.: IAL-00182-11   | <b>Gemäß DIN EN 16000-9/-11<br/>und Französische VOC-2011-321<br/>(FR Kennz. A+)</b><br>Projekt Nr. IAL-10-0529<br>Auftrags-Nr.: CAL-02721-12 |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b><br>Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-3</b><br>1 Teil Bindemittel A+B zu<br>10 Teile Quarzsandmischung   | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-5</b><br>1 Teil Bindemittel A+B zu<br>10 Teile Quarzsandmischung  |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:   | ca. 3,3 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 3,6 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:   | ca. 18,7 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 14,4 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:  | ca. 46,7 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 53,5 N/mm <sup>2</sup>  |
| Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:   | ≥ 20 Nm*   | ≥ 20 Nm*  |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b><br>Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-2</b><br>1 Teil Bindemittel A+B zu<br>8 Teile Quarzsandmischung  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-4</b><br>1 Teil Bindemittel A+B zu<br>8 Teile Quarzsandmischung   |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:   | ca. 3,5 N/mm <sup>2</sup>  | ca. 3,4 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:   | ca. 21,7 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 18,3 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:  | ca. 56,7 N/mm <sup>2</sup>   | ca. 53,5 N/mm <sup>2</sup>  |
| Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen   |  |   |

Mit \* gekennzeichnete Messwerte wurden zusätzlich durch das Werkslabor von Plastistone bestimmt.



**3 K EP-Mörtel EA Standard und Rapid**

CE Kennzeichnung DIN EN 13813:

**3 K EP-Mörtel EA Standard**



03 04 01/02 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B<sub>fl</sub>

**3 K EP-Mörtel EA Rapid**



03 04 03/04 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B<sub>fl</sub>

|                                   | <b>Standard</b> | <b>Rapid</b>    |
|-----------------------------------|-----------------|-----------------|
| Brandverhalten                    | B <sub>fl</sub> | B <sub>fl</sub> |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR              | SR              |
| Verschleißwiderstand              | ≤ AR1           | ≤ AR1           |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥ B2,0          | ≥ B2,0          |
| Schlagfestigkeit                  | ≥ IR20          | ≥ IR20          |

Seite 1 von 8 Technisches Merkblatt Stand 14.02.2019 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| <b>Produkt-<br/>beschreibung:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ 2K PU-Mega Flex ist ein lösemittelfreies und leicht gefülltes, pigmentiertes Polyurethanharz mit sehr hohen elastischen Eigenschaften.</li> <li>→ Die gesetzlichen Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt werden weit unterschritten.</li> </ul>   |
| <b>Einsatzgebiete:</b>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Auf geeigneten Bodenflächen wie Beton und Estrich (Restfeuchte max. 3 bzw. 5%), aber auch gut auf Asphaltböden, die vorab mit Epoxidharz grundiert wurden.</li> <li>→ Durch Zugabe von Plastistone Stellmittel F auch an den Anschlussbereichen Wand/Boden in Verbindung mit Gitterflies einsetzbar.</li> <li>→ Durch die hohen elastischen Eigenschaften sehr gut geeignet als rissüberbrückende Zwischenschicht für Flächen wie Balkone, Terrassen, Laubengänge im Außenbereich.</li> <li>→ Im Innenbereich ist der Hauptanwendungsbereich in Nassbereichen unter Fliesen als Schwimmschicht oder als Zwischenschicht im Plastistone Systemaufbau (bitte Aufbaubeschreibung beachten).</li> <li>→ Kann im Systemaufbau auch als Beschichtung eingesetzt werden, hierbei sind aber die Aufbaurichtlinien zu beachten.</li> <li>→ Auf grundsätzlich beschichtungsfähigen Trockenbauböden (keine Holzböden), um z.B. das Risiko von Rissbildung an beweglichen Stoßkanten an Trockenbauplatten zu minimieren.</li> <li>→ Als Abdichtung wird 2K PU-Mega Flex in der Regel 2-lagig aufgetragen, um die erwünschte Abdichtung zu erzielen. Der erste Auftrag wird mit ca. 1,40 kg/m<sup>2</sup> (Zahnung Nr.20) ohne Absandung aufgetragen und nach der Trocknung, aber innerhalb 24 h der zweite Auftrag mit 0,80 kg/m<sup>2</sup> (Zahnung Nr.10).</li> <li>→ Bei einer folgenden Fliesenbelegung wird die 2. Schicht noch im frischen Zustand vollflächig mit Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,8 mm abgesandet.</li> <li>→ Bei einer anschließenden Fliesenverklebung muss nach der Trocknung die zweite 2K PU-Mega Flex Schicht von überschüssigem und nur leicht anhaftendem Quarzsand am besten mit einem Stahlbesen befreit werden. Der anschließend zu verwendende Fliesenkleber muss wasserfrei als Reaktionsharzkleber ausgeführt werden!</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul> |
| <b>Eigenschaften:</b>             | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Hohe elastische und abdichtende Wirkung ab einer Schichtstärke von 1 mm (1,40 kg/m<sup>2</sup>), im Regelfall wird in zwei Schichten gearbeitet.</li> <li>→ Verarbeitungstemperaturen min. 10°C bis max. 30°C (Objekt, Umgebung, Temperatur)</li> <li>→ Materialtemperatur bei der Verarbeitung zwischen 15°C - 25°C</li> <li>→ Bei einer Verarbeitung unterhalb 10-15°C unbedingt den Mega Flex Beschleuniger zugeben.</li> <li>→ Ab 1,0 mm Schichtstärke bei 20°C selbstverlaufend</li> <li>→ Bei UV-Beanspruchung tritt eine Farbtonveränderung ein</li> <li>→ Nicht verseifungsstabil, deshalb nur als Zwischenschicht einsetzbar</li> <li>→ Zementgebundene Untergründe müssen durch die aufsteigende Alkalität mit dem 2K EP-Bindemittel EA bei einer Restfeuchte &lt; 3% und bei einer Restfeuchte &lt; 5% mit der 2K EP-Sperrschicht EA in zwei getrennten Arbeitsgängen gesperrt werden. Hierbei müssen die Trocknungszeiten der 1.Schicht eingehalten werden.</li> <li>→ 2K PU-Mega Flex ist relativ dünnflüssig, (wird durch die Temperaturverhältnisse wesentlich beeinflusst), deshalb sollte je nach Bodengefälle oder beim Auftrag auf Vertikalflächen ca. 1 -3 % Stellmittel F (1 kg Abpackungen) zugegeben werden.</li> <li>→ Achtung! Bei zusätzlicher Verfüllung (mit Easy Floor Füllstoff) oder Abstreuerung der ersten 2K PU-Mega Flex Schicht wird die Elastizität beeinflusst!</li> </ul>   |

### Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Easy Floor EA Rapid

| Art.-Nr.:  | Gebinde Inhalt:<br>A + B | Gebinde Zusammensetzung:                        |
|--|--------------------------|---|
| 02 10 15 0000 – Y72  | <b>10,00 kg</b>          | <b>Komp.A:</b> 8,33 kg; <b>Komp.B:</b> 1,67 kg  |
| <b>Beschleuniger zur Verkürzung der Austrocknungszeit um ca. 50% bei &lt; 20°C, max. 1 Beutel je 10 kg Gebinde</b> |                          |   |
| 02 10 07 0000 – D28  | <b>50 g Beutel</b>       | PU-Beschleuniger für 2K Mega Flex und Easy Flex |

Bitte beachten Sie, dass insbesondere aus dem Inhalt der Technischen Merkblätter keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden kann, da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflussbereichs liegen. Lieferungen und Leistungen ausschließlich aufgrund unserer AGB.

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

|   |  |
|---|--|
| <b>Produkt Kombinationsmöglichkeiten:</b> | <p><b><u>2K EP-Mega Flex EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></b></p> <p>→ <b>Grundierung:</b><br/>2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA</p> <p>→ <b>Feinspachtel oder Mörtel:</b><br/>3K EP-Feinspachtel EA und 3K EP-Mörtel EA</p> <p>→ <b>Versiegelung und Beschichtungen:</b><br/>1K PU-Super Flex LH<br/>2K PU-Beschichtungen<br/><b>2K PU-Versiegelungen</b></p>   |
| <b>Untergrundqualität:</b>                | <p>→ Beton: mind. C 20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</p> <p>→ Gussasphaltestriche mind. Härteklasse AS 10, Alter mind. 2 Tage</p> <p>→ Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup></p> <p>→ Restfeuchte Beton und Zementestriche: &lt; 3% an jeder Stelle (gemessen nach CM-Methode)</p> <p>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></p>  |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b>          | <p>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur:</b> mind. 10°C (mit Beschleuniger 5°C), max. 30°C</p> <p>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</p> <p>→ Das zu verarbeitende Material sollte vor der Anwendung ca. 24 h bei Raumtemperaturen zwischen 15°C - 25°C gelagert werden. Eine höhere oder niedrigere Lagertemperatur verursacht erhebliche Viskositätsunterschiede und Unterschiede in den Verarbeitungszeiten.</p> <p>→ Direkte Sonneneinstrahlung verursacht ein zu frühes Abbinden der Oberfläche, so dass es, gerade bei saugfähigen oder nicht ausreichend abgesperrten Untergründen, zu vermehrter Blasenbildung an der Oberfläche kommen kann.</p> <p>→ Bei einer Verarbeitung unterhalb 10-15°C unbedingt den Mega Flex Beschleuniger zugeben.</p> <p>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</p> <p>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b></p>  |
| <b>Untergrundvorbehandlung:</b>           | <p><b><u>Beton und Zementestriche (auch Fliesen):</u></b></p> <p>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</p> <p>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</p> <p>→ Diese Untergründe müssen vor einer Beschichtung mit 2K PU-Mega Flex mit einer Epoxidharz Grundierung ausreichend grundiert werden.</p> <p>→ Als Produkte eignen sich das 2K EP-Bindemittel EA oder die 2K EP-Sperrschicht EA. Bei porösen Untergründen ist eventuell eine zweite Grundierung notwendig, um an der Oberfläche einen geschlossenen Grundierungsfilm zu bekommen. Die letzte Grundierungsschicht leicht mit Quarzsand 0,3 - 0,8 mm absanden!</p> <p>→ <b>Achtung!</b> Polyurethan Beschichtungen neigen zur Blasenbildung bei nicht ausreichend abgesperrten Untergründen.</p> <p>→ Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet). Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung.</p> <p><b><u>Gussasphaltestriche:</u></b></p> <p>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</p> <p>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen bis zum Sichtbarwerden des Zuschlagskorns befreit vorbehandelt werden.</p> <p>→ Als Grundierung wird bei Gussasphaltestrichen entweder das 2K EP-Bindemittel EA oder das 2K PU-Mega Flex (als separater Arbeitsgang mit Trocknung) eingesetzt.</p> <p>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></p> |

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

|  |   |
|--|---|
| <b>Untergrundvorbereitung auf Altbeschichtungen:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Sollen Plastistone Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungs- bzw. Schleifpad vorgenommen werden.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass nach der alkalischen Reinigung mit klarem Wasser nachgereinigt wird, so dass keine Reinigerreste auf der Fläche verbleiben. Die Fläche muss vor dem Auftragen der Grundierung absolut aufgetrocknet sein!</li> <li>→ Bei Epoxidharz Altbeschichtungen (&gt; 7 Tage) ist zusätzlich das 2K EP-Bindemittel EA mit 5 - 10% EP-Verdünnung als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen mit ca. 0,15 kg/m<sup>2</sup>. Diese Grundierung wird im frischen Zustand leicht mit 0,1 - 0,4 mm Quarzsand abgesandet mit ca. 0,10 kg/m<sup>2</sup>.</li> <li>→ <i>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</i></li> </ul>  |
| <b>Anmischen:</b>                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die A+B Komponenten des 2K PU-Mega Flex werden im richtigen Mischungsverhältnis geliefert.</li> <li>→ Die Komp.A und die Komp.B mindestens auf 15°C (max. 25°C) <b>temperieren</b>. Anschließend die Komp.B <b>restlos</b> in die Komp.A entleeren und mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 - 400 U/min.) sorgfältig ca. <b>3 Minuten mischen</b>.</li> <li>→ Im Bedarfsfall (Sockel oder bei Flächen mit starkem Gefälle) kann jetzt das Stellmittel F (1 kg Säcke) mit ca. 1 – 3 % zugegeben werden (Zugabemengen richtet sich nach den gegebenen Temperaturen).</li> <li>→ Das Material in einen sauberen Eimer <b>umtopfen</b> und nochmals ca. <b>1 Minute mischen</b>.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Mischung <b>nicht</b> aus dem Liefergebilde verarbeiten!</li> <li>→ Wenn Teilansätze benötigt werden, sollten diese unbedingt mit einer Digitalwaage nach dem Gewichtsmischungsverhältnis Komp.A 5 Gew.Teile mit 1 Gew. Teil Komp.B erfolgen.</li> <li>→ Bei Teilansätzen ist auch zu beachten, dass die Komp. A vor der Teilung aufgerührt werden muss.</li> <li>→ Bitte beachten Sie außerdem, dass eine Veränderung des Mischungsverhältnisses, zu Störungen in der Aushärtung führt und damit auch mechanische Eigenschaften wesentlich verschlechtert werden.</li> </ul> |
| <b>Tipp!!! Anmischen:</b>                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Zugabe der Komp. B mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr unterschiedliche Viskositäten haben. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Generell ist bei Polyurethan Produkten zu beachten, dass mit niedrigen Umdrehungszahlen gemischt wird, da ansonsten zu viel Luft in das Produkt eingerührt wird und das wiederum zu vermehrten Bläschenbildungen an der Beschichtungsoberfläche führen würde.</li> <li>→ Bei einer Verarbeitung unterhalb 10-15°C unbedingt den Mega Flex Beschleuniger zugeben.</li> </ul>   |
| <b>Verarbeitung als Grundierung</b>                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Auf <b>Gussasphalt</b> Untergründen, die entsprechend vorbereitet wurden, kann 2K PU-Mega Flex direkt als Grundierung eingesetzt werden. Hierzu wird das Produkt mit einem Gummischieber auf der Fläche verteilt und nach ca. 20 Minuten ohne zusätzliches Material nachgewalzt. Das gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes, wodurch oftmals eine zusätzliche Kratzspachtelung des Untergrundes ersetzt wird.</li> <li>→ <b>ACHTUNG!</b> Bei allen anderen Untergründen (außer Gussasphalt) speziell bei zementgebundenen mineralischen Untergründen (auch Fliesen mit zementhaltigen Fugen) ist eine Grundierung mit 2K Epoxidharz zwingend notwendig!</li> </ul>  |
| <b>Verarbeitung als Feinspachtel:</b>                | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Auf <b>Gussasphalt</b> Untergründen, die durch Fräsen oder intensiveres Kugelstrahlen sehr rau (Rautiefe &gt;3mm) sind, kann 2K PU-Mega Flex direkt als Grundierspachtelung ohne vorhergehende Grundierung eingesetzt werden, hierbei wird der Komp. A + B ca. 25% feiner Quarzsand (Füllstoff Easy Floor) zugegeben und mit einer Glättkelle aufgetragen.</li> <li>→ <b>ACHTUNG!</b> Bei allen anderen Untergründen (außer Gussasphalt) speziell bei zementgebundenen, mineralischen Untergründen (auch Fliesen mit zementhaltigen Fugen) ist eine Feinspachtelung nach vorhergehender Grundierung mit 2K Epoxidharz zwingend notwendig! (Im Zweifelsfall bitte unsere Technik ansprechen)</li> </ul>   |

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

|  |   |
|--|---|
| <b>Verarbeitung:</b>                   | <p><b><u>Ohne Glasfasermatte:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Mischung auf der Fläche ausschütten, mit der Zahnpachtel Nr.20 (ca. 1,40 kg/m<sup>2</sup> = 1 mm) oder (Nr.23 ca. 2,80 kg/m<sup>2</sup> = 2 mm) verteilen und mit einer Stachelwalze entlüften.</li> <li>→ Bei Gefälle im Untergrund &gt; 1% und je nach Schichtstärkeauftrag, muss dem 2K PU-Mega Flex ca. 1-2% Stellmittel F zugegeben werden.</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Beschichtungen bitte nur mit den abgestimmten Plastistone Zahnungen verarbeiten, nur dann erhalten Sie auch entsprechend gute Oberflächenergebnisse.</li> <li>→ Bei Bedarf kann eine zweite Schicht mit der Zahnpachtel Nr. 10 / Malerwalze max. (ca. 0,60 kg/m<sup>2</sup> = 0,5 mm) aufgetragen werden und diese dann mit Quarzsand 0,3-0,8 mm absanden. Damit wird der Verbund zu folgenden Epoxidharz Beschichtungen, oder zu anderen Spachtelmassen / Fliesenkleber usw. gewährleistet.</li> </ul> |
| <b>Fugen/Risse und Wandanschlüsse:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Wandanschlüsse (ca. 10 - 15 cm hoch), Fugen und Risse (ca. 20 cm breit) werden mit der Plastistone Glasfasermatte (225g/m<sup>2</sup>) belegt und mit 2K PU-Mega Flex einlaminieren.</li> </ul>  |
| <b>Verarbeitung:</b>                   | <p><b><u>Mit Glasfasermatte:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Vor der Verarbeitung der Glasfasermatte mit 2K PU-Mega Flex, muss der Untergrund sehr eben sein. Andernfalls unbedingt mit 3K EP-Feinspachtel / 2K EP-Sperrschicht vorarbeiten und nachschleifen.</li> <li>→ Glasfasermatte auf der Fläche auslegen und zuschneiden, die Glasfasermatte wieder einrollen.</li> <li>→ 2K PU-Mega Flex auf der Fläche mit der Zahnpachtel Nr.20 mindestens mit 1,40 kg/m<sup>2</sup> verteilen.</li> <li>→ Glasfasermatte in die frische Mega Flex Schicht ausrollen und mit einer Laminierwalze (Scheibenroller) andrücken.</li> <li>→ Die Glasfasermatte muss vollständig eingebettet sein, sollte an manchen Stellen die Glasfasermatte nicht ausreichend getränkt sein, muss mit 2K PU-Mega Flex vorsichtig mit einer Glättkelle nachgearbeitet werden.</li> <li>→ Eventuelle Hohlstellen nach der Trocknung müssen ausgebessert werden.</li> </ul>   |
| <b>Tipp!!<br/>Verarbeitung:</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Generell empfiehlt es sich das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Beschichtungen bitte nur mit den abgestimmten Plastistone Zahnungen verarbeiten, nur dann erhalten Sie auch entsprechend gute Oberflächenergebnisse.</li> <li>→ Die Flächeneinteilung der zu beschichtenden Fläche hat so zu erfolgen, dass die Beschichtungsansätze auf der Fläche max. 30 Min. alt sind.</li> <li>→ Eine Überarbeitung muss spätestens nach 72 h abgeschlossen sein, ansonsten muss die Fläche angeschliffen und gereinigt werden!</li> <li>→ Die mit 2K PU-Mega Flex beschichteten Flächen können nach der Begehbarkeit wieder mit demselben Produkt überarbeitet werden.</li> <li>→ Sollte ein anderes Produkt zur Überarbeitung genommen werden, ist eine Mindesttrocknungszeit von 24 h einzuhalten!</li> <li>→ Verarbeitungstemperaturen unbedingt beachten, s.o. Bei kälteren Temperaturen &lt; 15°C empfehlen wir den Beschleuniger einzusetzen.</li> </ul>                              |

Seite 5 von 8 Technisches Merkblatt Stand 14.02.2019 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

### Systemaufbau und Materialverbrauch: Aufbaupositionen und Bedarfspositionen

| Material-<br>bezeichnung:  | Aufbau Nr. 1<br>Untergrund: Beton / Estrich   | Aufbau Nr. 2<br>Untergrund:<br>Gussasphalt   |
|--|---|--|
| <b>2K EP-Bindemittel EA</b><br><u>Alternativposition:</u><br><b>2K EP-Sperrschicht EA</b>  | ca. 0,40 - 0,50 kg/m <sup>2</sup><br>(mit dem Gummischieber auftragen und<br>mit der Malerwalze nachwalzen)   | ---  |
|  | Oberfläche nach der Trocknung leicht anschleifen<br>und grünlich absaugen   | ---  |
| <b>2K EP-Bindemittel EA</b><br><u>Alternativposition:</u><br><b>2K EP-Sperrschicht EA</b><br>(als zweite Grundierung<br>oder Kratzspachtelung)   | ca. 0,50 - 2,00 kg/m <sup>2</sup><br>(mit dem Gummischieber und Malerwalze<br>oder Traufel auftragen)   | ---  |
| <b>Quarzsand 0,3 - 0,8 mm</b>  | ca. 0,50 kg/m <sup>2</sup><br>(Nicht im Überschuss!)  | ---  |
| <b>2 K PU-Mega Flex</b><br>(Grundierung für Gussasphalt)   | ---   | ca. 0,40 – 1,00 kg/m <sup>2</sup><br>(mit dem Gummischieber<br>auftragen und mit der<br>Malerwalze nachwalzen) |
| <b>2 K PU-Mega Flex</b><br>(Abdichtung)  | ca. 1,40 - 2,80 kg/m <sup>2</sup><br>Mit der Zahnung Nr.20 auftragen<br>Materialverbrauch richtet sich nach der Ebenheit des Untergrundes<br>(mit der Stachelwalze entlüften, wenn keine Glasfasermatte eingelegt wird) |  |
| <b>Glasfasermatte &gt; 200 gr/m<sup>2</sup></b>  | Glasfasermatte in die frische Mega Flex Schicht ausrollen und mit einer<br>Laminierwalze (Scheibenroller) andrücken   |  |
| <b>2 K PU-Mega Flex</b><br>(Abdichtung)  | ca. 0,60 kg/m <sup>2</sup><br>(Zahnung Nr.10 mit der Malerwalze nachwalzen)   |  |
| <b>Quarzsand 0,3–0,8 mm</b>  | ca. 1,00 kg/m <sup>2</sup><br>(>3,0 kg/m <sup>2</sup> im Überschuss, wenn in Folge mit zementösen Spachtelmassen weitergearbeitet wird!)  |  |
| Die Verbrauchsdaten und Verarbeitungseigenschaften werden nur mit Plastistone Füllstoffen und Plastistone Verarbeitungswerkzeugen wie abgestimmte Spachtelzähne erreicht. Angegebene Verbrauchsdaten können durch die örtlichen Gegebenheiten (Temperaturen, Untergrundbeschaffenheit usw.) abweichen. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung beim Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können. |   |  |

Seite 6 von 8 Technisches Merkblatt Stand 14.02.2019 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Plastistone Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei einem Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

| <b>Produktdaten:</b>   | <b>Komponente A:</b>  | <b>Komponente B:</b> |
|--|---|----------------------|
| Viskosität bei 23 °C:  | ca. 2800 mPas   | ca. 50 mPas          |
| Mischviskosität bei 23°C:  | ca. 900 mPas  |                      |
| Festkörpergehalt:  | 100%  |                      |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:   | 100 Gew. Teile  | 20 Gew. Teile        |
| Mischungsverhältnis Vol.Teile :  | 100 Vol. Teile  | 23,50 Vol. Teile     |
| Dichte bei 20°C:   | 1,42 kg/l   | 1,21 kg/l            |
| Dichte der Mischung bei 20°C:  | 1,36 kg/l   |                      |
| Mischzeit:   | 2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.   |                      |
| Verarbeitungszeiten bei 20°C:  | <p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel, Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz bearbeitet werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> </ul> |                      |
| <b>Materialverbrauch:</b>  | Praxisverbrauch mit der Spachtelzahnung:<br>Nr. 20 max. 1,40 kg/m <sup>2</sup> = 1 mm, Nr.23 max. 2,7 kg/m <sup>2</sup> = 2 mm<br>(Nr. 10 max. 0,80 kg/m <sup>2</sup> = 0,6 mm mit der Malerwalze nachwalzen)   |                      |
| Topfzeit bei 20°C:   | ca. 30 Minuten / 500 g Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)   |                      |
| Trocknungszeit bei 20°C:<br>(Werte beziehen sich auf das Bindemittel, je nach Füllstoffzugabe werden die Zeiten verlängert!) | ca. 8 h staubtrocken<br>ca. 16 h überschichtbar<br>ca. 24 h leicht belastbar<br>ca. 48 h belastbar<br>Mit PU-Beschleuniger ca. 50% der Trocknungszeiten<br>- nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar<br>- nach einer Trocknungszeit von >72 h / 20°C muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und alkalisch gereinigt werden! (aber nur, wenn nicht abgesandet wurde.)  |                      |
| <b>Achtung!</b> Trocknungszeiten:  | Werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.  |                      |
| Lagerfähigkeit:  | ca. 6 Monate im Original geschlossenen Gebinde und bei 10°C bis 20°C Lagertemperatur  |                      |
| Farbe:   | ca. RAL 7035  |                      |
| Reiniger für die Werkzeuge:  | PU-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)  |                      |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>  | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel  |                      |





Seite 7 von 8 Technisches Merkblatt Stand 14.02.2019 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Plastistone Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei einem Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

|   |   |
|---|---|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC)<br/>(Decopaint-Richtlinie):</b>                                  | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt von 2K PU-Mega Flex ist < 500 g/l    |
| <b>Emissionsprüfung gemäß<br/>Französischer VOC-2011-321 und<br/>CMR-Verordnung</b>             | <b>Gemäß DIN EN 16000-09/-11 der Institut Wessling GmbH<br/>Auftrags-Nr.: CAL-10299-14 Proben-Nr.: 14-111693-05<br/>Produkt erfüllt die Französische Klassifizierung: C</b> |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-<br/>Information der<br/>Berufsgenossenschaft der<br/>Bauwirtschaft</b> | <b>GISCODE: PU 40</b><br>(PU-Systeme, lösemittelfrei, gesundheitsschädlich, sensibilisierend)   |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b>   |   |
| Shore A Härte DIN 53505:  | nach 7 Tagen ca. 70 Shore A   |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:  | ca. 3,0 N/mm <sup>2</sup>   |
| Zugfestigkeit DIN EN ISO 527  | ca. 17,0 N/mm <sup>2</sup> - ca. 100%   |
| Rissüberbrückung DIN EN 1062-7  | < 2,00 mm   |
| Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:  | ≥ 10 Nm   |
| Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen            |   |

Seite 8 von 8 Technisches Merkblatt Stand 14.02.2019 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K PU–Mega Flex (Membranschicht)

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:



02 10 15 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - E<sub>fl</sub>

|                                   |                               |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR                            |
| Verschleißwiderstand              | ≤ AR1                         |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥ B2,0                        |
| Schlagfestigkeit                  | ≥ IR10                        |
| Brandverhalten                    | E <sub>fl</sub> <sup>a)</sup> |

a) Gemäß des Beschlusses der Kommission 2010/85/EU vom 09.02.2010 erfüllt das Produkt die Brandklasse E, ohne dass eine Prüfung erforderlich ist.



Seite 2 von 7 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

| <b>2 K EP-Grundierung (BauHarz)</b> |  |
|-------------------------------------|--|
| <b>Untergrund-qualität:</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</li> <li>→ Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup></li> <li>→ Restfeuchte: &lt; 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>   |
| <b>Untergrund-vorbehandlung:</b>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet). Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung.</li> <li>→ Sollen Plastistone Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden.</li> <li>→ Zusätzlich ist die 2K EP-Grundierung mit 5 - 10% EP-Verdünnung und als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>  |
| <b>Verarbeitungsbedingungen:</b>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur</b> mind. 10°C, max. 30°C</li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> <li>→ Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul>  |
| <b>Verarbeitung Grundierung:</b>    | <p><b><u>Als 2K EP-Grundierung / Haftbrücke:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen.</li> <li>→ Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Die Verarbeitung mit einem Moosgummischieber (Tipp!! Diesen mit einem groben Sandpapier an der Unterseite anrauen - das Material bleibt besser auf der Fläche stehen) oder mit dem Spachtelzahn Nr.10 auftragen und ca. nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen. Gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes, wodurch oftmals eine zusätzliche Kratzspachtelung des Untergrundes ersetzt wird.</li> <li>→ Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 48 h erfolgen.</li> <li>→ Nachfolgende Beschichtungen müssen innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten.</li> <li>→ Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca.0,30-0,50 kg/m<sup>2</sup>) einzuwerfen.</li> <li>→ Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtungen führen kann.</li> </ul> |
| <b>Nachfolgende Beläge:</b>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei nachfolgenden Belägen (keine Kunststoffbeschichtungen), die im Verbund verlegt werden, muss die zweite Grundierschicht vollflächig im Überschuss (ca. 3 kg/m<sup>2</sup>) mit einem feuergetrocknetem Quarzsand 0,7-1,2 mm abgesandet werden. Nach der Trocknung sind die losen Quarzsandreste durch Abbürsten oder leichtes Überschleifen zu entfernen. Anschließend sollte die Fläche mit einem Industriesauger gereinigt werden. Nach dieser Vorbereitung kann nach einer Trocknungszeit von min. 24 mit jeder beliebigen Spachtelmasse weitergearbeitet werden.</li> </ul>  |

| <b>2 K EP-Grundierung (BauHarz)</b>        |   |
|--|---|
| <b>Verarbeitung Risse-Fugen-sanierung:</b> | <p><b><u>Als Risse und Scheinfugensanierung:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden.</li> <li>→ Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit dem 2K EP-Grundierung kraftschlüssig vergossen.</li> <li>→ Achtung! Es ist darauf zu achten, dass keine vorgefüllten Produkte zum Vergießen genommen werden, da sonst keine ausreichende Eindringtiefe der 2K EP-Grundierung gewährleistet ist.</li> <li>→ Bei einem Absacken der 2K EP-Grundierung in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen.</li> <li>→ Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Überschichtungszeiträume müssen die ausgehärten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand 0,3 - 0,8mm oder 0,7 - 1,2mm vollflächig abgesandet werden.</li> <li>→ Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass die 2K EP-Grundierung in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit dem 2K EP-Grundierung und Stellmittel F nachgespachtelt werden.</li> <li>→ Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.</li> </ul> |
| <b>Anmischen der Komp. A + B:</b>          | <p><b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>  |
| <b>Verarbeitung Feinspachtel:</b>          | <p><b><u>Als EP-Feinspachtel (Kratzspachtelung):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Anschließend die Bindemittelmischung in einen größeren Eimer geben und den Füllstoff langsam unter dem laufenden Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Die Füllstoffmenge richtet sich nach der gewünschten Konsistenz des Feinspachtels.</li> <li>→ Da die Fließfähigkeit des Feinspachtels temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher, und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden.</li> <li>→ Bei dem Feinspachtel empfiehlt es sich, zur Verlängerung der Topfzeit das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen.</li> <li>→ Nach der Aushärtung empfiehlt es sich, die Oberfläche zu schleifen und abzusaugen. Hierbei werden entstandene Spachtelkrater verschliffen. Diese könnten sich im ungeschliffenen Zustand an der Oberfläche der Folgeschicht abbilden!</li> </ul>  |
| <b>Verarbeitung Mörtel:</b>                | <p><b><u>Als EP-Mörtel:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen.</li> <li>→ Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebinde und je nach Gebindegröße mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwendel erfolgen.</li> <li>→ Den Mörtelfüllstoff in einen geeigneten Mischkübel geben und dann die Harz- / Härtermischung (A+B) dazugeben und mit einem Zwangsmischer ca. 2 - 3 Minuten mischen. Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2K EP-Grundierung vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken &gt; 2 cm zwischenverdichtet wird!</li> </ul>  |

Seite 4 von 7 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Grundierung (BauHarz)

Die folgenden Verbrauchsdaten und Verarbeitungseigenschaften werden nur mit Plastistone Füllstoffen und Plastistone Verarbeitungswerkzeugen wie abgestimmte Spachtelzähne erreicht. Angegebene Verbrauchsdaten können durch die örtlichen Gegebenheiten (Temperaturen, Untergrundbeschaffenheit usw.) abweichen. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

### Richtrezepturen und Verbrauch für Grundierung / Feinspachtel / Mörtel

|   | <b>Grundierung</b>            | <b>Feinspachtel</b>     | <b>Mörtel</b>           |
|---|-------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Arbeitsgänge,<br>je nach Untergrund:                                      | 1 - 2 x                       | 1 x                     | 1 x                     |
| Werkzeuge zum<br>Auftragen:   | Gummischieber /<br>Malerwalze | Traufel /<br>Glättkelle | Traufel /<br>Glättkelle |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup><br>Komp. A+B:                            | 0,30 – 0,50 kg                | 0,60 kg                 | 2,00 kg                 |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup><br>Füllstoff <b>Feinspachtel</b> :       | ---                           | 1,20 kg                 | ---                     |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup><br>Füllstoff <b>Mörtel</b> :             | ---                           | ---                     | 20,00 kg                |
| Materialbedarf je m <sup>2</sup><br>Komp. A+B:<br>(inkl. Zuschlagstoffe): | ---                           | 1,80 kg<br>je 1 mm      | 22,00 kg<br>je 10 mm    |
| Dichte der Mischung:  | 1,08 kg/l                     | 1,80 kg/l               | 2,20 kg/l               |

## 2 K EP-Grundierung (BauHarz)

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Plastistone Grundierung Komp. A+B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert, hierzu können die Werte in der Gruppe 2 des 3K EP-Mörtel EA und 3K EP-Feinspachtel EA herangezogen werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

| <b>Produktdaten:</b>              | <b>Komp. A:</b>  | <b>Komp. B:</b> |
|-----------------------------------|--|-----------------|
| Viskosität bei 23°C:              | ca. 1100 mPas  | ca. 80 mPas     |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:    | 100 Gew. Teile   | 50 Gew. Teile   |
| Mischungsverhältnis Vol.-Teile:   | 100 Vol. Teile   | 56 Vol. Teile   |
| Dichte bei 20°C:                  | 1,12 kg/l  | 1,00 kg/l       |
| Dichte der Mischung bei 20°C:     | 1,08 kg/l  |                 |
| Mischviskosität bei 23°C :        | ca. 300 - 400 mPas   |                 |
| Festkörpergehalt:                 | ca. 100%   |                 |
| Topfzeit bei 20°C:                | ca. 40 Minuten / 300 g Ansatz  |                 |
| Topfzeiten / Verarbeitungszeiten! | Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten   |                 |
| Mischzeit:                        | 2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.  |                 |
| Verarbeitungszeiten bei 20°C:     | <p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel, Ränder usw. im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> </ul> |                 |
| Trocknungszeit bei 20°C:          | ca. 8 h staubtrocken   |                 |
|                                   | ca. 16 h überschichtbar  |                 |
|                                   | ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg   |                 |
|                                   | ca. 48 h befahrbar < 2000 kg   |                 |
|                                   | ca. 72 h befahrbar > 2000 kg   |                 |
|                                   | - nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar  |                 |
|                                   | - nach einer Trocknungszeit von >48 h muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und alkalisch gereinigt werden! (aber nur, wenn nicht abgesandet wurde)   |                 |
| <b>Achtung!</b> Trocknungszeiten: | Werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.   |                 |
| Lagerfähigkeit:                   | ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur  |                 |
| Farbe:                            | Komp.A: fast farblos, Komp.B: bernsteinartig   |                 |
| Reiniger für die Werkzeuge:       | EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)   |                 |
| <b>Sicherheitsdatenblätter:</b>   | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel   |                 |

Seite 6 von 7 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Grundierung (BauHarz)

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Plastistone Grundierung Komp. A + B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert, hierzu können die Werte in der Gruppe 2 des 3K EP-Mörtel EA und 3K EP-Feinspachtel EA herangezogen werden. Plastistone übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

|  |  |
|--|--|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC)<br/>(Decopaint-Richtlinie):</b>                         | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l<br>Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Grundierung ist < 5 g/l |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der<br/>Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b> | <b>GISCODE: RE 1</b><br>(Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)   |
| <b>Rückwärtige Durchfeuchtung:</b>   | <b>Gemäß DIN EN 13578</b><br><b>Prüfbericht Nr. P 6257-1 des Polymer Institut Flörsheim</b><br>(Materialbezeichnung im Prüfbericht 2K EP-Grundierung (BauHarz))          |
| <b>Brandverhalten:</b>   | <b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b><br>(Materialbezeichnung im Prüfbericht 2K EP-Grundierung (BauHarz))  |
| Nach DIN 4102 (D - Norm):  | Prüfzeugnis Nr. 901 2110 00-1 / Brandklasse: DIN4102-B1  |
| Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)  | Klassifizierungsbericht Nr.901 2110-80/1 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1  |
| <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema</b>   | Nicht geprüft!   |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b>  | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-1 des Polymer Institut Flörsheim</b>   |
| Shore D Härte DIN 53505:   | ca. 77 Shore D   |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:   | ca. 3,2 N/mm <sup>2</sup> 100% Bruch im Beton  |
| Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:   | ca. 96 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:   | ca. 57 N/mm <sup>2</sup>   |
| Druckfestigkeit DIN EN 196-1:  | ca. 72 N/mm <sup>2</sup>   |
| Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:  | ca. 52 N/mm <sup>2</sup>   |



Seite 7 von 7 Technisches Merkblatt Stand 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-Grundierung (BauHarz)

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:

02 02 10 0000  
EN 13813:2002

Kunsthazestrich/Kunsthazbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen

EN 13813: SR - AR1 - B2,0 – IR8 - B<sub>fl</sub>

|                                   |                 |
|-----------------------------------|-----------------|
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR              |
| Verschleißwiderstand              | ≤ AR1           |
| Haftzugfestigkeit                 | ≥ B2,0          |
| Schlagfestigkeit                  | ≥ IR8           |
| Brandverhalten                    | B <sub>fl</sub> |