

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270

Lösungsmittelfreies niederviskoses Grundierharz

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B = 100 : 46
Verarbeitungszeit		45 Minuten bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur		Minimum 5 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)		24 - 36 Stunden bei 20 °C
Härtung		7 Tage bis zur Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch		Ca. 1,1 kg Harz / 1 l Volumen
Verpackung		Dose-Kombi 1 kg
		Eimer-Kombi 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 ist ein lösungsmittelfreier, 2-komponentiger Reaktionskunststoff auf Basis von Epoxidharzen. Aufgrund der niederviskosen, gut benetzungsfähigen Einstellung eignet sich das Harz hervorragend zum Grundieren oder Verpressen von Rissen im Injektionsverfahren. Durch die langsam eingestellte Reaktion dringt das Harz in alle Poren, Risse und Kapillaren vor und ergibt nach der Härtung einen kraftschlüssigen Verbund.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 eignet sich auch für den Handverguss.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 1270 härtet auch bei niederen Temperaturen durch. Das Harz weist hohe Klebkraft auf und härtet ohne Schwund aus.

Einsatzbereich

- Für kraftschlüssige Injektionen an Beton, zur Verklebung von Beton sowie auch zum Verguss von Rissen und Hohllagen.

Produktmerkmale

- Total Solid nach Giscode (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- frei von lackschädlichen Substanzen

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss ausreichend zug- und druckfest, sauber und frei von Schlemmen oder absandenden Teilen und allen Verunreinigungen wie Fett, Öl und Farbrückständen usw. sein.

Mischen

Bei Einzelverpackung der Komponenten sind diese genau im vorgegebenen Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen auszuwiegen. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde mit der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Der Härter muss restlos in das Harzgebände geleert werden. Die Vermischung muss sorgfältig durchgeführt werden und soll mindestens 3 Minuten betragen. Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann erst darf der Zuschlag zugegeben werden.

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetzal.com. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“.

Verarbeitung

Die Verpressung erfolgt sofort nach dem Mischen unter Verwendung geeigneter Injektionspressen. Werden Risse verpresst, sind Injektionspacker zu setzen und die Rissflanken 10 cm breit zu verdämmen. Die Verpressung erfolgt von der tiefst gelegenen Seite aus. Am letzten Packer ist die Verfüllung durch Harzaustritt zu kontrollieren. Nach ca. 30 Minuten kann ein Nachpressvorgang durchgeführt werden. Packer und Dämmung können am nächsten Tag entfernt werden. Grobe Risse können von Hand vergossen oder mit einem Pinsel verklebt werden. Hohllagenverfüllung erfolgt durch mehrfaches Anbohren und Vergießen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 24** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und Kennzeichnungshinweise auf den Gebinden beachten!

Technische Daten*

Dichte	Komponente A + B	1,12	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Viskosität	Komponente A + B	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)

(* In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.)

GISCODE (Änderung 05/2018): RE 30

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II, j/lb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
17	
EP1270-V1-022017	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	E _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5