



Epoxy Flex PH

Pigmentierte Verlaufsbeschichtung

Farbton	Verfügbarkeit		
	Anz. je Palette		
	VPE	12 kg	25 kg
	Gebinde-Typ	Eimer W	Eimer W
	Gebinde-Schlüssel	13	26
	Art.-Nr.		
kieselgrau	6251	■	■
silbergrau	6252	■	■
lichtgrau	6253	■	■
steingrau	6254	■	■
basaltgrau	6258	■	■
Sonderfarbtöne ab 12 kg	6259	■	■

Verbrauch Siehe Anwendungsbeispiele

Anwendungsbereiche

- Beschichtung
- Gefüllte Beschichtung

Eigenschaften

- Statisch rissüberbrückend
- Mechanisch belastbar
- Chemisch belastbar
- Befahrbar mit Handhubwagen und Flurförderfahrzeugen
- Im ausreagierten Zustand physiologisch unbedenklich

Produktkenndaten

■ Im Anlieferungszustand

	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte (20 °C)	1,6 g/cm ³	1,0 g/cm ³	1,5 g/cm ³
Viskosität (25 °C)	2900 mPa s	100 mPa s	800 mPa s

■ Im ausreagierten Zustand

Abrieb nach Taber	42 mg (CS10, 1000 U, 1000 g)
Shore D nach 28 Tagen	80
Biegezugfestigkeit	> 14 N/mm ² *
Druckfestigkeit	> 40 N/mm ² *

* Epoxidharzmörtel 1 : 10 mit Normsand

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

Zertifikate

➤ [Brandprüfung \(Klassifizierung\)](#)

Mögliche Systemprodukte

- [Epoxy ST 100 \(1160\)](#)
- [PUR Top M Plus \(6735\)](#)

Arbeitsvorbereitung

■ Anforderungen an den Untergrund

Der Untergrund muss tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Ölen, Fetten, Gummiabrieb und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.

Die Haftzugfestigkeit der grundierten Fläche muss im Mittel mind. 1,5 N/mm² (kleinster Einzelwert mind. 1,0 N/mm²), die Druckfestigkeit mind. 25 N/mm² betragen.

Es sind zwingend geeignete Remmers Epoxy-Grundierungen oder Epoxy-Kratzspachtelungen zu verwenden.

■ Vorbereitungen

Je nach Untergrund wird dieser mit einer geeigneten Remmers Epoxy-Grundierung grundiert und ggf. mit einer Remmers Epoxy-Kratzspachtelung egalisiert. Detaillierte Angaben dem aktuellen Technischen Merkblatt des jeweiligen Produktes entnehmen.

Zubereitung



■ Kombigebinde

Den Härter (Komp. B) der Grundmasse (Komp. A) vollständig zugeben.

Anschließend die Masse mit einem langsam anlaufenden, elektrischen Rührgerät (ca. 300 - 400 U/min.) durchmischen.

Die Mischung in ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen.

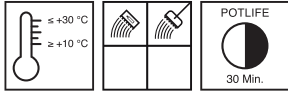
Eine Mindestmischzeit von 3 Min. ist einzuhalten.

Schlierenbildung zeigt unzureichendes Mischen an.

Mischungsverhältnis (A : B) 82 : 18 nach Gewichtsteilen

Bei gefüllten Systemen der Reaktionsharzmischung die der Anwendung entsprechende Menge Füllstoff unter langsamem Rühren zugeben und gründlich durchmischen. Die fertige Mischung direkt nach der Zubereitung vollständig auf die vorbereitete Fläche geben und mit geeigneten Mitteln verteilen.

Verarbeitung



Nur für gewerbliche Anwender!

■ **Verarbeitungsbedingungen**

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur: mind. +10 °C bis max. +30 °C
Das Material ist nach der Verlegung mind. 48 Stunden vor direkter Wasserbeaufschlagung und Feuchtigkeitseinwirkung zu schützen.
Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten.
Die Untergrundtemperatur muss während Applikation und Aushärtung mind. +3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

■ **Verarbeitungszeit (+20 °C)**

Ca. 30 Minuten

■ **Überbeschichtbarkeit (+20 °C)**

Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen mind. 12 Stunden und max. 48 Stunden.
Bei baustellenbedingten längeren Wartezeiten die Oberfläche vor dem nächsten Arbeitsgang bis zum Weißbruch anschleifen.

■ **Aushärtungszeit (+20 °C)**

Mechanisch belastbar nach 3 Tagen, voll belastbar nach 7 Tagen.

Temperatur	Begehbar nach
+8 °C	55 Stunden
+12 °C	40 Stunden
+20 °C	16 Stunden

Die Durchhärtung kann durch Zugabe von ACC H beschleunigt werden.
Verarbeitungshinweise hierzu sind auf Anfrage erhältlich!
Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern generell die angegebenen Zeiten.

Anwendungsbeispiele

Anwendung	Füllgrad mit Selectmix 01/03	Verbrauch Bindemittel [kg/m ²]	Verbrauch Mischung [kg/m ²]	Mögliche Zahnleiste	Verbrauch pro mm Schichtdicke [kg/m ²]
Beschichtung < 1 mm	ungefüllt	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	Nr. 5	
Beschichtung ca. 1 mm	ungefüllt	1,4 - 1,6	1,4 - 1,6	Nr. 7	1,50
Gefüllte Beschichtung	1 : 0,3	mind. 1,2	mind. 1,5	Nr. 25	1,60
Gefüllte Beschichtung	1 : 0,5	mind. 1,5	mind. 2,3	Nr. 46	1,65
Gefüllte Beschichtung	1 : 0,8	mind. 1,7	mind. 3,0	Nr. 55	1,75
Gefüllte Beschichtung	1 : 1	mind. 1,8	mind. 3,6	Nr. 72	1,80

Die angegebenen ungefähren Verbrauchsmengen beziehen sich auf glatte egalisierte Untergründe.

Die Verbräuche der genannten Zahnleisten beruhen auf Erfahrungswerten und können baustellenbedingt abweichen.

Der Füllgrad ist sehr stark abhängig von den klimatischen Baustellenbedingungen und muss je nach Temperatur nach oben- oder unten korrigiert werden.

■ Beschichtung

Das Material auf die vorbereitete Fläche geben und mit geeigneten Mitteln, z.B. Zahnkelle oder Zahnrakel, verteilen.

Anschließend mit einer Schlingen- oder Stachelwalze nacharbeiten.

Der Verbrauch ist abhängig von Untergrund, Temperatur, geforderter Schichtdicke und optischem Anspruch.

Verbrauch (siehe Tabelle)

■ Gefüllte Beschichtung

Das mit Selectmix 01/03 gefüllte Material auf die vorbereitete Fläche geben, mit einer geeigneten Zahnkelle/ Zahnrakel verteilen und ggf. mit einer Stachelwalze nacharbeiten. Der zu wählende Füllgrad ist abhängig von Untergrund, Temperatur und geforderter Schichtdicke.

Verbrauch (siehe Tabelle)

Hinweise

Alle vorgenannten Werte und Verbräuche sind unter Laborbedingungen (20 °C) mit Standardfarbtönen ermittelt worden. Bei Baustellenverarbeitung können geringfügig abweichende Werte entstehen.

Schwach deckende Farbtöne (z.B. Gelb, Rot oder Orange, ...) wirken erfahrungsgemäß lasierend. Dies ist bei der Systemauswahl und -zusammenstellung zu berücksichtigen. Zusammenhängende Flächen nur mit Material gleicher Chargennummer verarbeiten, da es sonst zu geringen Farb-, Glanz- und Strukturunterschieden kommen kann.

Sonderfarbtöne, geringe Schichtdicken, andere Sandfraktionen, sowie tiefere Temperaturen können die Füllbarkeit des Materials herabsetzen und ggf. die Optik beeinträchtigen.

Ausbesserungen in der Fläche und Anarbeitung an bestehenden Flächen führen zu einem sichtbaren Übergang in Aussehen und Struktur.

Schleifende mechanische Belastungen führen zu Verschleißspuren.

Bei Belastung durch metall- und polyamidbereifte Fahrzeuge sowie durch dynamische Punktlasten kann es gegebenenfalls zu einem erhöhten Verschleiß kommen.

Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxidharze generell nicht farbstabil.

Weitere Hinweise zu Verarbeitung, Systemaufbauten und Pflege der aufgeführten Produkte sind den jeweiligen aktuellen Technischen Merkblättern und den Remmers Systemempfehlungen zu entnehmen.

Arbeitsgeräte / Reinigung



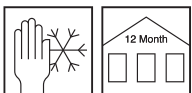
Zahnkelle, Zahnrakel, Glättkelle, Schlingenwalze, Stachelwalze, geeignetes Mischgerät

Genauere Angaben dem Remmers Werkzeugprogramm entnehmen.
Arbeitsgeräte und evtl. Verschmutzungen sofort und in frischem Zustand mit Verdünnung V 101 reinigen.
Bei der Reinigung auf geeignete Schutz- und Entsorgungsmaßnahmen achten.

Remmers Werkzeuge

➤ [Patentdispenser \(4747\)](#)

Lagerung / Haltbarkeit



In ungeöffneten Originalgebinden kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert mind. 12 Monate (Komp. A) bzw. mind. 24 Monate (Komp. B).

Sicherheit / Regularien

Nur für gewerbliche Anwender!

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt und der Broschüre „Epoxidharze in der Bauwirtschaft und Umwelt“ (Deutsche Bauchemie e.V., 2. Ausgabe, Stand 2009) zu entnehmen.

Persönliche Schutzausrüstung

Diese Angaben sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern bzw. den jeweiligen Angaben der Berufsgenossenschaften zu entnehmen.

GISCODE

RE 55

Entsorgungshinweis

Größere Produktreste sind gemäß den geltenden Vorschriften in der Originalverpackung zu entsorgen. Völlig restentleerte Verpackungen sind den Recyclingsystemen zuzuführen. Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Nicht in den Abfluss leeren.

VOC gem. Decopaint-Richtlinie (2004/42/EG)

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat.A/j): max. 500 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält < 500 g/l VOC.

VOC	
Kat.	A/j
2010:	500g/l
max.:	500g/l

Leistungserklärung

➤ **Leistungserklärung**

CE-Kennzeichnung



Remmers GmbH

Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lönninge

11

GBIII 023_4

EN 13813:2002

6250

Kunstharzestrich / Kunstharzbeschichtung für die Anwendung in Innenräumen

Brandverhalten:	E _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Verschleißwiderstand:	≤ AR 1
Haftzugfestigkeit:	≥ B 1,5
Schlagfestigkeit:	≥ IR 4

Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/ Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte ermittelt wurden, und daher grundsätzlich unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte sowie informieren über deren Anwendung und Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen. Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigenschaften der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige Technische Merkblatt.