

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm Standard und Rapid

<b>Produkt- beschreibung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 4K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm (Emissionsarm) ist ein mittelviskoses, gefülltes und pigmentiertes Epoxidharz in <b>leitfähiger Einstellung</b>.</li> <li>→ Diese Verlaufbeschichtung ist in zwei Versionen, <b>Standard</b> und <b>Rapid</b> härtend erhältlich.</li> <li>→ Wird als Bausatz aus 4 Komponenten geliefert, wobei die 1. + 2. Komp. das Epoxidharz/Härter System ist und die 3. + 4. Komp. die Füllstoffe sowie Pigmente sind.</li> <li>→ Diese 4K EP-Verlaufbeschichtung EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist 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>→ Bereiche, wo der Bodenbelag sich nicht elektrostatisch aufladen und ableitfähig sein soll. Der Erdableitwiderstand beträgt im ausgehärteten Zustand zwischen <math>10^4</math> bis <math>10^8</math> Ohm (geprüft nach DIN EN 1081 und DIN EN 61340 5-1).</li> <li>→ Als farbige, selbstverlaufende <b>ableitfähige</b> Beschichtung für zementgebundene Untergründe. Hauptsächlich Einsatz in Produktionshallen, Computerräumen, Krankenhäusern, Abfüllbetrieben. Überall dort, wo mit entzündlichen Gas-/Luftgemischen oder brennbaren Flüssigkeiten gearbeitet wird oder eine elektrostatische Aufladung der Bodenflächen vermieden werden soll.</li> <li>→ Überall dort, wo schon ebene Untergründe bestehen, sowie eine entsprechende Tragfähigkeit bzw. Festigkeit des Untergrundes zu den zu erwartenden Belastungen vorhanden ist.</li> <li>→ Diese Beschichtung ist für den Fahrzeugverkehr wie bei Gabelstaplern (4 Rad Ausführung) mit Belastungen bis zu 3,5 t geeignet. Bei entsprechender Standfestigkeit des Untergrundes sind auch höhere Belastungsgrenzen möglich.</li> <li>→ Einsetzbar auf Untergründen wie Beton und Estrich im Industriebereich mit einer max. Restfeuchte von 3% oder in Kombination mit der 2K EP-Sperrschicht als Grundierung bis zu einer max. Restfeuchte von 5% (keine drückende Feuchte).</li> <li>→ Nicht geeignet für Magnesit und Anhydrit Estriche (nicht dampfdiffusionsfähig), dort immer das EP-DF System verwenden.</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul>

### Lieferbare Gebindegrößen 4 K EP- Verlaufbeschichtung EA **Standard** und **Rapid**

Art.-Nr.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Gebinde Inhalt: A + B + C	Gebinde Zusammensetzung:
03 20 01 + RAL Nr.- Y58	03 20 02 + RAL Nr.- Y58	<b>12,806 kg</b>	Komp.A: 3,336 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 1,670 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 7,500 kg (Füllstoff 1,5 - 2,0 mm) Komp.D: 0,300 kg (Farbpulver)
03 20 01 + RAL Nr.- Y59	03 20 02 + RAL Nr.- Y59	<b>30,735 kg</b>	Komp.A: 8,015 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 4,000 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 18,000 kg (Füllstoff 1,5 - 2,0 mm) Komp.D: 0,720 kg (Farbpulver)

Seite 2 von 8 Technisches Merkblatt Stand 11.11.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm

### Standard und Rapid

<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>→ <b>Lösemittelfrei</b> und dadurch nur eine geringe Geruchsbelastigung.</li> <li>→ In 26 verschiedenen Standardfarbtönen lieferbar. Farbpigment und Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch entsteht eine hohe Flexibilität bei der Lagerung und der Verarbeitung.</li> <li>→ In optischen Bereichen empfehlen wir eine Abchipsung mit Farbchips mit max. 0,05 kg/m<sup>2</sup>.</li> <li>→ Durch Farbchips werden terrazzoartige Flächen erzielt, die zudem noch eine hohe Kratzfestigkeit und Trittsicherheit aufweisen.</li> <li>→ Die 4K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig darf nach der Trocknung <b>nicht</b> mit einer zusätzlichen Versiegelung überarbeitet werden (Beeinträchtigung der Leitfähigkeit).</li> </ul>
<b>Produkt Kombinationsmöglichkeiten:</b>	<p><b><u>4K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5-2,0 mm kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Grundierung:</b> 2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA</li> <li>→ <b>Feinspachtel oder Mörtel:</b> 3K EP-Feinspachtel EA und 3K EP-Mörtel EA</li> <li>→ <b>Zusätzliche farblose, seidenglänzende/matte Versiegelung:</b> Die Oberfläche der Beschichtung darf nicht versiegelt werden!</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 (gemessen nach CM-Methode)</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>
<b>Untergrundvorbereitung:</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>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>→ 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>

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm

### Standard und Rapid

<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 oder das 2K EP-Easy Floor EA als Grundierung eingesetzt</li> <li>→ Bei Untergründen 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. <b>Siehe auch technisches Merkblatt 2K EP-Bindemittel EA</b></li> </ul>
<b>Grundierung auf Estrich u. Betonböden:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Auf Untergründen mit einer Restfeuchte &lt; 3% wird das 2K EP-Bindemittel EA oder auf saugfähigen Untergründen die 2K EP-Sperrschicht als Grundierung eingesetzt.</li> <li>→ Bei saugfähigen Untergründen mit einer Restfeuchte &lt; 5% kann die 2K EP-Sperrschicht zweischichtig (2 x 0,50 kg/m<sup>2</sup>) als Grundierung und Kratzspachtelung eingesetzt werden.</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. <b>Siehe auch technisches Merkblatt 2K EP-Bindemittel EA</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>Feinspachtel:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Sollten nach der Grundierung immer noch Vertiefungen auf der zu beschichtenden Fläche vorhanden sein, kann mit dem 3K EP-Feinspachtel EA eine Kratzspachtelung mit ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup> ausgeführt werden.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 3K EP-Feinspachtel EA</b> Als Kratzspachtelung kann auch die zweite Schicht der 2K EP-Sperrschicht verwendet werden. Hier ist der Vorteil, dass die Grundierung und die Kratzspachtelung eine Sperrwirkung gegen Feuchtigkeit bis zu 5% übernehmen.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 2K EP-Sperrschicht EA</b></li> </ul>
<b>Ebenheit des Untergrundes:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Nun sollte die Fläche nochmals auf ihre Ebenheit überprüft und ggfs. ein Zwischenschleifgang ausgeführt werden, da sich Unebenheiten auf die Leitfähigkeit negativ auswirken. <b>Achtung!! Zwischenschichten vor dem Leitlack nicht absanden!!!!</b></li> </ul>
<b>Kupferbänder:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Jetzt werden die selbstklebenden Kupferbänder in einem Abstand bzw. einem Raster von max. ca. 5 * 5 m auf den Boden geklebt.</li> <li>→ Bei Kleinflächen bis ca. 100 m<sup>2</sup> reichen auch 2 - 4 Litzen in Fächerform am Boden, ca. 1 m lang und an der Wand ca. 30 cm hochgezogen, aus.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass die mit Kupferband zu beklebenden Flächen zuvor mit Aceton oder ähnlichem gereinigt werden. Die Kupferbänder selbst sind mit einem Lappen fest anzudrücken. Die freien Enden der Kupferbänder werden senkrecht an den Wänden ca. 30 cm hochgezogen und durch einen Elektrofachbetrieb an die Ringleitung verbunden oder direkt an einer Erdanschlussstelle befestigt.</li> <li>→ <b>Siehe auch Verarbeitungsanleitung Gruppe 3 auf der letzten Seite</b></li> </ul>
<b>Verarbeitung des EP-Leitlack</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Siehe technisches Merkblatt in Gruppe 3</li> </ul>

Seite 4 von 8 Technisches Merkblatt Stand 11.11.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm **Standard und Rapid**

<b>Anmischen der Verlaufbeschichtung:</b>	<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 unterlaufendem Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.</li> </ul>
<b>Tipp!!! Anmischen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Einrühren von den Farbpigmenten in die Komponente A kann mit einer leistungsfähigen Bohrmaschine mit einem Rührwendel bei hohen Umdrehungszahlen erfolgen. So können die Beschichtungsansätze vorge richtet werden. Natürlich darf die Komp. B erst kurz vor der tatsächlichen Verarbeitung zugegeben werden.</li> <li>→ Bei Zugabe der Komp. B mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten da diese sehr unterschiedliche Viskosität haben. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> </ul>
<b>Verarbeitung der Verlaufbeschichtung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Mischung auf der Fläche in ca. 50 cm breiten Bahnen ausschütten, mit dem Megaplast Zahnspachtel Nr. 23 verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften.</li> <li>→ Durch ein gutes Entlüften mit der Stachelwalze wird eine zusätzliche Verteilung der Fasern erreicht. Es ist unbedingt notwendig, den Materialverbrauch von 2,5 bis 2,8 kg/m<sup>2</sup> einzuhalten, um die Leitwerte nicht zu beeinflussen.</li> </ul>
<b>Tipp!! 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>→ Die Verwendung von Glättkelle ohne Zahnleisten ergibt eine schlechte Füllstoffverteilung und einen schlechten Materialverlauf. Zudem kann die Leitfähigkeit beeinträchtigt werden.</li> <li>→ Bodenrakeln beim Verteilen möglichst senkrecht halten, um einen gleichmäßige Materialverteilung zu erhalten.</li> <li>→ Spachtelzähne nutzen sich ab und sollten daher nach ca. 200 m<sup>2</sup> ausgetauscht werden.</li> <li>→ Je älter der Beschichtungsansatz am Boden ist, umso intensiver muss mit der Stachelwalze nachgewalzt werden, um Übergänge von alt in neu zu verschleichen.</li> <li>→ Bei einer Abstreuerung mit Farbchips sollte erst nach einer Liegezeit von ca.15 - 30 Min. (gerade bei Gefälle in der Fläche) abgestreut werden. Da sonst die Gefahr besteht, dass die Farbchips zusammenlaufen.</li> </ul>

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm **Standard und Rapid**

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

### Materialverbrauch für Aufbau und Produktkombination Möglichkeiten:

<b>Material- bezeichnung:</b>	<b>Aufbau ca. 1,6 – 2,2 mm</b>
<b>Grundierung / Haftbrücke: Verarbeitung mit dem Gummischieber und der Malerwalze</b>	
2 K EP-Bindemittel EA	ca. 0,30 - 0,50 kg/m <sup>2</sup>
2 K EP-Sperrschicht EA	<u>Alternativposition zu 2K EP-Bindemittel EA:</u> ca. 0,40 – 0,50 kg/m <sup>2</sup>
Quarzsand 0,1 - 0,4 mm	ca. 0,10 - 0,30 kg/m <sup>2</sup> (nur bei einer folgenden Zwischenschicht mit 3K EP-Feinspachtel)
<b>Kratzspachtelung: Verarbeitung mit der Glättkelle</b>	
3 K EP-Feinspachtel EA	1,80 kg/m <sup>2</sup> je 1 mm
2 K EP-Sperrschicht EA	<u>Alternativposition zu 3K EP-Feinspachtel EA:</u> 2,00 kg/m <sup>2</sup> je 1 mm
<b>Oberfläche schleifen und absaugen, die Fläche auf Ebenheit prüfen. Erst nach dem die Fläche eine absolute Ebenheit zeigt, darf mit dem Folge Aufbau begonnen werden!</b>	
Kupferbänder im Raster aufkleben (laut Beschreibung)	ca. 1,0 lfm / m <sup>2</sup>
<b>Leitfähige Zwischenschicht: Verarbeitung mit der Malerwalze</b>	
2 K EP-Leitlack WE	ca. 0,12 – 0,15 kg / m <sup>2</sup>
<b>Verlaufbeschichtung: Verarbeitung mit der Bodenrakel mit Spachtelzähne je nach Schichtstärke:</b>	
<b>4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig, 1,5 – 2,0 mm</b>	<u>Spachtelzahn Nr.23</u> 2,50 - 2,80 kg/m <sup>2</sup>
<b>Einstreugut für die Verlaufbeschichtung und Versiegelungen: Verarbeitung Handeinwurf</b>	
Farbchipsmischung	<u>Bedarfsposition</u> <b>ca. 0,02 - 0,05 kg/m<sup>2</sup></b>

Seite 6 von 8 Technisches Merkblatt Stand 11.11.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm

### Standard und Rapid

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Megaplast Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei einem 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 Komp. A + B bei 20°C:	1,08 kg/l		1,08 kg/l	
Füllstoffanteil auf Komp. A + B:	150% Füllstoff Verlaufbeschichtung 1,5 - 2,0 auf die Komponenten A + B			
Farbpigment auf Komp. A + B:	6% Farbpigment (Farbpulver) auf die Komponenten A + B			
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,67 kg/l inkl. Füllstoffe u. Pigmente			
Mischviskosität bei 23°C:	ca. 4300 mPas.		ca. 4300 mPas.	
Festkörpergehalt der Mischung:	ca. 100%			
Topfzeit der Mischung bei 20°C:	ca. 50 Minuten / 300 g Ansatz		ca. 20 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:	Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie: - Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!) - Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit! - Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal? - Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich? - Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen. - Können Sockel, Ränder usw. im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz bearbeitet werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?			
Trocknungszeit bei 20°C:	STANDARD		RAPID	
	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		ca. 3 h staubtrocken ca. 6 h überschichtbar ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg ca. 24 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:	laut Farbtonkarte			
Reiniger für die Werkzeuge:	EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			
<b>Sicherheitsdatenblätter:</b>	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

## 4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm

### Standard und Rapid

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Megaplast Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Megaplast 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) (Decopaint-Richtlinie):</b>	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Versiegelung EA ist < 5 g/l
<b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>	<b>GISCODE: RE 1</b> (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)
<b>Rückwärtige Durchfeuchtung:</b>	<b>Gemäß DIN EN 13578</b> <b>Prüfbericht Nr. P 8406 des Polymer Institut Flörsheim</b> (Materialbezeichnung im Prüfbericht 2K EP-Bindemittel EA)
<b>Brandverhalten:</b>	<b>Prüfinstitut Hoch, Fladungen</b>
Nach DIN 4102, Teil 1/14 (D - Norm):	Prüfzeugnis Nr. PZ-Hoch-141250 / Brandklasse: DIN4102-B1
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm):	Klassifizierungsbericht Nr.KB-Hoch-141249 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1
Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm):	Prüfbericht Nr. PB-Hoch-141248
Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm):	Prüfbericht Nr. PB-Hoch-141247

#### **Chemische Beständigkeit:**

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 Beschichtungsoberflächen, 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.

	STANDARD	RAPID
<b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBT-Richtlinie</b> Prüfbericht Fa. Wessling GmbH	<b>Gemäß DIN EN 16000-9</b> Projekt Nr. IAL-10-0529 Auftrags-Nr.: IAL-00182-11	<b>Gemäß DIN EN 16000-9/-11 und Französische VOC-2011-321 (FR Kennz. A+)</b> Projekt Nr. IAL-10-0529 Auftrags-Nr.: CAL-05338-12
<b>Mechanische Eigenschaften:</b> Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim	<b>Prüfbericht Nr. P 3835-15a</b>	<b>Prüfbericht Nr. P 3835-48</b>
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 82 Shore D	ca. 85 Shore D
Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1:	ca. 260 mg/1000 U/H22/1kg*	ca. 583 mg/1000 U/H22/1kg*
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 10 Nm*	≥ 10 Nm*
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	> 3,3 N/mm <sup>2</sup> *	ca. 4,1 N/mm <sup>2</sup> *
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 39,0 N/mm <sup>2</sup>	ca. 40,4 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	ca. 59,5 N/mm <sup>2</sup>	ca. 85,2 N/mm <sup>2</sup>
<b>Elektrostatische Eigenschaften:</b>	Messspannung 100 V	
Erdableitwiderstand DIN EN 1081:	zwischen 10 <sup>4</sup> Ohm und 10 <sup>6</sup> Ohm (siehe Prüfbericht)	
Erdableitwiderstand DIN EN 61340-4-1:	zwischen 10 <sup>4</sup> Ohm und 10 <sup>6</sup> Ohm (siehe Prüfbericht)	

Bei Einhaltung des Materialauftrags zwischen 2,5 bis max. 3,0 kg/m<sup>2</sup> ist der Erdableitwiderstand zwischen 10<sup>4</sup> Ohm und 10<sup>6</sup> Ohm


Achtung! Die EP-Verlaufbeschichtung leitfähig erfüllt nicht die zusätzliche Anforderung laut Norm Entwurf DIN ICE 61340-2-1 Messung der Personenerdung (System Boden-Schuhwerk).  
Allen Normerfordernissen gerecht wird das System EP-DF Verlaufbeschichtung ableitfähig.


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

Seite 8 von 8 Technisches Merkblatt Stand 11.11.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

**4 K EP-Verlaufbeschichtung EA leitfähig 1,5 – 2,0 mm**  
**Standard und Rapid**

CE Kennzeichnung *DIN EN 1504-2*:

**Standard**  
  
 Megaplast Bauchemie GmbH  
 Oberwaldstraße 1  
 76474 Au am Rhein  
 14  
 03 20 01  
 EN 1504-2:2004  
 Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung  
 EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

**Rapid**  
  
 Megaplast Bauchemie GmbH  
 Oberwaldstraße 1  
 76474 Au am Rhein  
 14  
 03 20 02  
 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	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust < 50%	Härteverlust < 50%
Schlagfestigkeit	Klasse II	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*:

**Standard**  
  
 Megaplast Bauchemie GmbH  
 Oberwaldstraße 1  
 76474 Au am Rhein  
 13  
 03 20 01  
 EN 13813:2002  
 Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur  
 Anwendung in Innenräumen  
 EN 13813: SR - AR1 - B2,0 – IR10 - B<sub>fl</sub>

**Rapid**  
  
 Megaplast Bauchemie GmbH  
 Oberwaldstraße 1  
 76474 Au am Rhein  
 13  
 03 20 02  
 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