

3 K EP-DF Feinspachtel WE

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 3 K EP-DF Feinspachtel WE (emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel auf 2 K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen. → Für Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm anzuwenden. → Der 3 K EP-DF Feinspachtel WE erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und Benzylalkohol. → 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.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel ab Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm wird dieser auf mit EP-DF Bindemittel grundierten Beton-, Estrich- und Magnesit-/Anhydritflächen eingesetzt. → Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung sowie einer Grundierung möglich. → Belastbar mit Fahrzeugen wie KFZ, Hubwagen oder Gabelstapler möglich. → Zum Ausspachteln von feinen Unebenheiten oder Ausbrüchen bis 5,0 mm → Als Porenverschluss auf dem 3 K EP-Mörtel oder 3 K EP-DF Mörtel. → Für Untergründe, die bedingt durch ihre Haushaltsfeuchte bzw. durch drückende Feuchte nicht mit herkömmlichen Systemen beschichtet werden können. → Hinweis! Für die schnelle Reparatur (ca. 30 Min.) von kleinen Löchern, Ausbrüchen, gerade im senkrechten Bereich wie Treppenstufen oder Sockel empfiehlt es sich, den 2 Komp. Polyester Reparatur Feinspachtel zu verwenden. → Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Verarbeitung ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C zu empfehlen. → GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) → Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie → Frei von Zement- oder Gipsanteilen → Sehr geringer Geruch → Sichtbares Ende der Verarbeitungszeit → Reinigung der Werkzeuge mit Wasser möglich (solange keine Anhärtung erfolgt ist) → 3 K EP-DF Feinspachtel WE enthält keine Lösungsmittel (außer Wasser) → Der Feinspachtel ist atmungsaktiv und kann daher auf Untergründen mit erhöhter Haushaltsfeuchte bzw. bei drückender Feuchte verwendet werden. → Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. → Bei der Verarbeitung und Trocknung ist darauf zu achten, dass bei geschlossenen Räumen durch das Verdunsten der Wasseranteile des 3 K EP-DF Feinspachtels WE sich die Luftfeuchte erhöht. Darum ist für eine ausreichende Belüftung zu sorgen. → Durch Verdunsten der Wasseranteile entsteht ein Schwund am Feinspachtelmaterial, deshalb ist beim Ausspachteln von Rissen oder Ausgleichen von Unebenheiten nach der Trocknung eventuell eine Nachspachtelung erforderlich.

Lieferbare Gebindegrößen 3 K EP-DF Feinspachtel WE

Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:		
	Komp. A + B + C	Komp. A	Komp. B	Komp. C (Füllstoff)
05 03 01 0000-X08	7,50 kg	1,78 kg	0,72 kg	5,00 kg
05 03 01 0000-X09	15,00 kg	3,57 kg	1,43 kg	10,00 kg
05 03 01 0000-X10	37,00 kg	8,57 kg	3,43 kg	25,00 kg

3 K EP–DF Feinspachtel WE

Produkt Kombinationsmöglichkeiten:	<ul style="list-style-type: none"> → <u>EP-DF Feinspachtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u> → Grundierung: 2K EP-DF Bindemittel WE → Beschichtungen und Versiegelungen: 2K EP-DF Easy Floor WE / 4K EP-DF Verlaufbeschichtungen WE 1,5-2,0 mm / 2,5-3,0 mm
Untergrundqualität:	<ul style="list-style-type: none"> → <u>Zementgebundener Beton und Estrich:</u> Beton: mind. C20/25, Estrich: mind. CT 35, Alter mind. 14 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² Restfeuchte: > 3% aber oberflächentrocken → <u>Anhydritestrich (AE) oder Calciumsulfatestrich (CA):</u> Mind. CA30, Alter mind. 14 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm² Restfeuchte: < 1% (besser max. 0,5%) → <u>Magnesiaestrich (Steinholzestrich) Kurzzeichen MA:</u> Mind. MA30, Alter mind. 14 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm² Restfeuchte: 0% → Siehe auch Katalog Gr. 1: Allgemeine Hinweise
Untergrundvorbehandlung:	<ul style="list-style-type: none"> → Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. → Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung. → Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden. → Achtung! 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. → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
Verarbeitungsbedingungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Luft- und Untergrundtemperatur: mind. 10°C, max. 30°C → Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt! → Rel. Luftfeuchte: max. 70%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. → Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! → Achtung! Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen! → Siehe Katalog Gr. 1: Umgebungsbedingungen
Untergrundvorbereitung auf Altbeschichtungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. → 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! → Zusätzlich ist das 2K EP-DF Bindemittel WE mit 20% Wasser als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. Diese Grundierung wird im frischen Zustand leicht mit 0,1 - 0,4 mm Quarzsand abgesandet ca. 0,10 kg/m². → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe

3 K EP-DF Feinspachtel WE

Untergrund-vorbereitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Als Voranstrich das 2K EP-DF Bindemittel WE als Grundierung verwenden, nach der Trocknung kann der 3K EP-DF Feinspachtel WE aufgetragen werden. → Sollte die Überarbeitung der Grundierung erst nach 3 Tagen erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1-0,4 oder 0,3-0,8 mm leicht (ca.0,30 - 0,50 kg/m²) einzuwerfen. → Nach einer Trocknungszeit der 2 K EP DF Bindemittels WE (Grundierung) von > 3 Tagen (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen werden! → Bei einer Verwendung auf dem 3 K EP-DF-Mörtel WE braucht dieser nicht mehr vorgrundiert werden. → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
Mörtel:	<ul style="list-style-type: none"> → Bei tieferen Ausbrüchen > 5 mm kann der 3K EP-DF Mörtel WE eingesetzt werden. → Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-DF Mörtel WE
Verarbeitung:	<p><u>3K EP-Feinspachtel EA (Kratzspachtelung):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → 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 3 K EP-DF Feinspachtels WE. → Da die Fließfähigkeit des 3 K EP-DF Feinspachtels WE temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden. → Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen. → 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!
Anmischen:	<p><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → 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. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.
Materialverbrauch	<ul style="list-style-type: none"> → ca. 1,8 kg/m² je 1 mm Schichtstärke (theoretischer Verbrauch) → 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/m² sondern nur ca. 50% also ca. 1,80 kg/m². Der Grund hierfür ist, dass nur die Rillen verspachtelt werden.

Seite 4 von 6 Technisches Merkblatt Stand 22.02.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

3 K EP–DF Feinspachtel WE

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.

Produktdaten:	Komponente A:	Komponente B:
Viskosität bei 23°C:	ca. 180 mPas	ca. 1150 mPas
Mischviskosität bei 23°C:	k.A.	
Festkörpergehalt:	ca. 85% inkl. Füllstoffe und Pigmente	
Dichte bei 20°C:	1,06 kg / l	1,12 kg / l
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,80 kg / l	
Mischungsverhältnis Gew.Teile:	100 Gew. Teile	40 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol.-Teile:	100 Vol. Teile	36 Vol. Teile
Füllstoffanteile auf Komp. A + B:	200% Füllstoffe auf die Komp. A + B	
Mischzeit:	2-3 Min.	
Topfzeit bei 20°C:	ca. 60 Min./ 300 g Ansatz Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)	
Verarbeitungszeiten bei 20°C:	<p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende Verarbeitungstipps an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15-20°C lagern! (warmes Material 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 gespachtelt werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt? 	
Trocknungszeit bei 20°C:	<ul style="list-style-type: none"> - nach ca. 8 - 10 h staubtrocken - nach ca. 14 - 16 h überschichtbar - nach ca. 2 Tagen leicht belastbar wie mit Hubwagen < 500 kg - nach ca. 3 Tagen befahrbar wie mit KFZ/Hubwagen/Gabelstapler < 2000 kg - nach ca. 4 Tagen befahrbar wie mit KFZ/Hubwagen/Gabelstapler > 2000 kg - nach einer Trocknungszeit von > 3 Tagen (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und/od. alkalisch gereinigt werden! - nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar - Trockenzeiten werden durch Luftfeuchte u. Temperatur beeinflusst. - Bei hoher Luftfeuchtigkeit (> 70%) ist mit einer Verdopplung der Trocknungszeiten zu rechnen. - Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen! - Zugluft darf während der Verarbeitung auf keinen Fall entstehen, da dies zu Einschränkungen / Störungen bei den Verlaufseigenschaften führen kann. 	
Lagerfähigkeit:	ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur	
Farbe:	grau	
Reiniger für die Werkzeuge:	Wasser (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)	
Sicherheits-Datenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	

3 K EP–DF Feinspachtel WE

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

Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie	Gemäß DIN EN 16000-09 Prüfbericht Nr. IAL-10-0529 der WESSLING GmbH
EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 140 g/L Maximaler VOC Gehalt des 3K EP-DF Feinspachtel WE ist < 8 g/L
GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft	GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)
Brandverhalten:	Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart (Prüfung erfolgte mit zusätzlichen Füllstoffen als EP-DF Beschichtung)
Nach DIN 4102 (D - Norm):	Prüfzeugnis Nr. 16-9012110-DF / Brandklasse: DIN4102-B1
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm):	Klassifizierungsbericht Nr.16-9012110-80 DF / Brandklasse: B _{fl} -s1
Beständigkeit:	Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Megaplast Beschichtungsflächen und auf der Homepage: Kundenlogin / Materialprüfungen
Wasserdampf-Diffusionsstromdichte:	Prüfbericht Nr. 4376 des Polymer Institut Flörsheim
Prüfverfahren nach DIN EN 7783-1: Klassifizierung nach DIN EN 1504-2: Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke m:	Bewertung Klasse II Klasse I = <5s _d (m), Klasse II = >5-50s _d (m), Klasse III = >50s _d (m)
Mechanische Eigenschaften:	Prüfbericht Nr. P 3835-29 des Polymer Institut Flörsheim
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 77 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,1 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 28,4 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	Druckspannung, 10% Stauchung ca.42,2 N/mm ² Probe nicht zerstört
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 10 Nm*
Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin / Materialprüfungen	

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

Seite 6 von 6 Technisches Merkblatt Stand 22.02.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

3 K EP-DF Feinspachtel WE

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13
05 03 01 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B_n

Brandverhalten	B _n
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR10