

Technisches Merkblatt Stand 11.10.2024 Änderungen seit der letzten Ausgabe sind gelb gekennzeichnet

Inhaltsverzeichnis der Gruppe 2

Materialien für die Untergrundvorbehandlung

(Dampfdiffusionsfähige Produkte siehe Gruppe 5)

Seite 2	Grundreiniger und Wischpflege - Grundreiniger für Altbeschichtungen (Wischpflege zur Unterhaltsreinigung der neuen Böden)
Seite 3	1 K Beton Dekontaminierer - Reiniger für Ölverschmutzte Beton- und Estrichflächen
Seite 4	2 K EP-Metallgrund - als Korrosionsschutz und Haftvermittler der Megaplast Beschichtungen
Seite 5	1 K Haftprimer - Haftvermittler auf nicht saugfähigen Untergründen wie Fliesen, Altbeschichtungen usw. - Oberflächenreiniger die mit Fetten oder auch mit Silicon verschmutzt sind.
Seite 6 - 8	2 K EP-Repa Mörtel, Farbton grau - als Reparaturmörtel für Beschädigungen und Ausbrüche an Estrich und Betonböden - als 2K Epoxidharz Ausgleichsmörtel mit leichter Fließeigenschaft
Seite 9 - 14	2 K EP-Sperrschicht EA (Emissionsarm) - als Sperrschicht (Grundierung) für verölte Betonuntergründe - als Grundierung für nachfolgende Beschichtungen - als Sperrschicht für Parkett, PVC oder ähnliches
Seite 15 - 22	2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid (Emissionsarm) - modifiziertes Epoxidharz-/ Härterssystem ohne Füllstoffe und Pigmente - als Haftbrücke / Grundierung unter allen EP- und PU-Beschichtungssystemen - als Bindemittel für Kratzspachtelungen und EP-Mörtel
Seite 23 - 28	3 K EP-Feinspachtel EA Standard und Rapid (Emissionsarm) - kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel ab Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm - als Ebenheitsausgleich in dünnen Schichten (Kratzspachtelung)
Seite 29 - 34	3 K EP-Mörtel EA Standard und Rapid (Emissionsarm) - kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > 0,5 mm - als Reparatur- und Flächenmörtel, Hohlkehle
Seite 35 - 40	2 K PU-Flex Membran EA farbig, nicht UV-stabil (Farbtonveränderung) - als hochelastische (>500%), rissüberbrückende Zwischenbeschichtung / „Membranschicht“ - für Innen- und Außenflächen (Terrassen, Balkone usw.) im Systemaufbau möglich
Seite 41 – 44	1 K PU-Primer EA Rapid - Ist ein niedrigviskoses, nicht pigmentiertes 1 K Polyurethanharz - Als lösemittelfreie Haftbrücke / Grundierung auf saugfähigen Untergründen wie Beton, ZE- Estrichen, Asphaltuntergründe, Anhydritböden (Calciumsulfatestriche).

Pflege und Reinigung von Megaplast - 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 Megaplast **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 aufrocknen. 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.

Seite 1 von 1 Technisches Merkblatt Stand 15.09.2022 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

Beton Dekontaminierer für verölte Untergründe

Einsatzgebiete:	→	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.
Eigenschaften:	→	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.
GISCODE:	→	GG 0 (Grundreiniger, sonstige)
Sicherheitsdatenblätter:	→	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel
Verarbeitung:	→	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 ²) 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 ²) einsprühen, bis die komplette 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.
Materialverbrauch	→	Je nach Dichte und Struktur der Oberfläche als auch der eingezogenen Schadstoffmenge sind 0,20 bis 0,25 l/m ² je Arbeitsgang anzunehmen.
Produktdaten:	Beton Dekontaminierer:	
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	
Lieferbare Gebindegrößen Beton Dekontaminierer		
Art.-Nr.-:	Gebinde Inhalt:	Bezeichnung:
02 01 20 0000-000	10,00 L Kanister	Beton Dekontaminierer
02 01 20 0000-W06	2,00 L Flasche	Beton Dekontaminierer

Gr. 2 Seite - 4 - MEGAPLAST BAUCHEMIE GMBH

76474 Au am Rhein - Oberwaldstraße. 1 - Tel.: 07245 – 9197-0
www.megaplast.eu - info@megaplast.eu - Fax: 07245 – 9197-10

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

2 K EP–Metallgrund

Einsatzgebiete:	→	Als Korrosionsschutz – Grundierung bzw. Haftbrücke - auf Metalluntergründen wie Stahlschienen oder verzinktem Stahl. Zeigt sehr gutes Haftvermögen auf Aluminium- und Edelstahlteilen.
	→	Überall dort, wo Megaplast Beschichtungen an Metallteile angebracht werden sollen, wie zum Beispiel an Tor- oder Türübergängen, Ablaufrinnen (Gullys), freigelegtem Bewehrungsstahl oder sonstigen Edelstahlabdeckungen, die im Anschluss mit Megaplast Beschichtungen überarbeitet werden sollen.
Eigenschaften:	→	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 Megaplast Produkten
GISCODE:	→	RE 3 (Epoxidharzprodukte, lösemittelhaltig, sensibilisierend)
Sicherheitsdatenblätter:	→	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel
Untergrundvorbereitung:	→	Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen entfernt werden.
	→	<u>Stahlflächen:</u> Strahlen; ist das nicht möglich, dann durch eine maschinelle oder manuelle Entrostung vorbehandeln.
	→	<u>Feuerverzinkte Stahlflächen:</u> 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> 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.
Verarbeitung:	→	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.

Produktdaten:	Komponente A	Komponente 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	
Materialverbrauch:	Bei einem Anstrich ist der Verbrauch ca. 0,15 - 0,20 kg/m ²	
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	

Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Metallgrund, Farbe grau

Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:
02 01 03 0000-Y66	1,00 kg	Komp.A 0,90 kg; Komp.B 0,10 kg
02 01 03 0000-Y84	5,00 kg	Komp.A 4,50 kg; Komp.B 0,50 kg

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 09.03.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

1 K Haftprimer			
Einsatzgebiete:	→	Haftvermittler auf nicht saugfähigen Untergründen wie Fliesen, Altbeschichtungen usw. → Oberflächenreiniger bei Fett- oder Silikonverschmutzungen → Zur Vorreinigung vor dem Aufkleben selbstklebender Kupferbänder	
Eigenschaften:	→	Lösemittel basierender Haftprimer auf Silanbasis → 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. → Verbesserung der Anhaftung auf nicht saugfähigen Untergründen → Verbesserung der Benetzung von Versiegelungen/Beschichtungen, die auf Oberflächen mit einer hohen Oberflächenspannung (sehr dichte Untergründe) aufgebracht werden sollen. → Durch den hohen Anteil an Lösemittel wird eine Vielzahl von Fettverunreinigungen an den zu beschichtenden Oberflächen entfernt.	
Untergrund- vorbereitung:	→	<u>Fliesenoberflächen die mit 1K PU-Super Flex beschichtet werden:</u> Glasierte Fliesen sollte mit einem feinen Schleifpad gründlich angeschliffen werden. Alternativ kann mit dem Megaplast Grundreiniger und einem groben Reinigungspad gereinigt werden, wobei hierbei die Fläche wieder völlig abtrocknen muss. Anschließend wird der Haftprimer aufgetragen. <u>Überarbeitung von Altbeschichtungen:</u> → Altbeschichtungen, die farblos überarbeitet werden sollen, werden wie oben (Fliesenoberfläche) bearbeitet. → Altbeschichtungen, die farbig überarbeitet werden, zum Beispiel mit 1 – 2 mm Beschichtungen, sollten im Kugelstrahlverfahren oder im Diamantschleifverfahren vorbereitet werden. → Achtung! Der Haftprimer entfernt keine Ölreste oder Fette, die in poröse Untergründe (wie Beton oder Estriche) eingedrungen sind.	
Verarbeitung:	→	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. → Bei Verwendung als Reiniger sind je nach Verschmutzung die Arbeitsgänge mehrmals zu wiederholen.	
Sicherheits- datenblätter:	→	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	
GISCODE:	→	M-GF02 (Grundanstrichstoffe, farblos, lösemittelverdünbar, entaromatisiert)	
Produktdaten:			
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 ²	
Trocknungszeit bei 20°C:		ca. 15 - 30 Min.	
Lagerfähigkeit:		mind. 24 Monate	
Farbe:		farblos	
Lieferbare Gebindegrößen des Haftprimer			
Art.-Nr.:	Inhalt:		Bezeichnung:
02 10 09 0000-D16	1,00 kg		1 K Haftprimer

2 K EP–Repa Mörtel

Einsatzgebiete:	→	Für Lageräumen, Produktionshallen, Tiefgaragen usw. auf Beton- und Estrichflächen
	→	Als 2K Epoxidharz Ausgleichsmörtel mit leichter Fließeigenschaft.
	→	Ab Schichtstärken von > 1mm kann im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.
	→	Als Reparaturmörtel ohne Schichtstärkenbegrenzung.
	→	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.
	→	Als Reparaturmörtel für Beschädigungen und Ausbrüche an Estrich- und Betonböden.
	→	Belastbar mit Fahrzeugen wie z.B. KFZ, Hubwagen oder Gabelstapler
	→	Als Reparaturmörtel für ausgebrochene Beton- und Estrichfugen.
	→	Bitte beachten Sie die Allgemeine Hinweise der Katalog Gruppe 1
Eigenschaften:	→	Durch den hohen Anteil an Epoxidharz Bindemittel kann der Reparaturmörtel ohne Grundierung auf den gereinigten Untergrund aufgebracht werden.
	→	Der 2K EP-Repa Mörtel ist grau eingefärbt, damit die Reparaturstellen möglichst wenig auffallen.
	→	Sehr hohe Druckfestigkeit!
	→	Flüssigkeitsdicht und hohe Chemikalienbeständigkeit!
	→	Lösemittel- und schwindfrei!
	→	Ab einer Untergrundtemperatur von 5°C verarbeitungsfähig!
	→	Nach 6 - 8 h trocken (leicht belastbar) und nach 12 - 14h voll belastbar bei 20°C
Untergrund-vorbehandlung:	→	Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
	→	Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. Sie muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen befreit werden.
	→	Großflächige Ausbrüche mit der Drahtbürste oder ähnlichem reinigen und gut absaugen.
	→	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.
Verarbeitungsbedingungen:	→	Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C
	→	Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!
	→	Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.
	→	Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen
Materialverbrauch:	→	ca. 2,0 kg/m ² je 1 mm Schichtstärke (2,0 kg je 1 Liter)
Verarbeitung:	→	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.
	→	Achtung! Wenn das Material nicht umgetopft und nochmals gemischt wird, kann es zu Trocknungsstörungen und daraus resultierendem Festigkeitsverlust kommen.
	→	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.
	→	Sollte das angemischte Material länger im Eimer verweilen, ist mit einer erheblichen Verkürzung der Verarbeitungszeit zu rechnen.
	→	Zum Anmischen ist ein leistungsstarkes Rührwerk mit einem Schnecken-Rührwendel zu verwenden.
	→	Bei der Verarbeitung mit der Kelle sollte diese mit EP-Verdünner leicht benetzt werden. Grundsätzlich sollten bei der Verarbeitung flüssigkeitsdichte Handschuhe getragen werden!
Lieferbare Gebindegrößen 2K EP-Repa Mörtel		
Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt:	Bezeichnung:
02 05 01 0000-Y44	7,42 kg	Komp.A: 7,00 kg; Komp.B: 0,42 kg

Seite 2 von 3 Technisches Merkblatt Stand 11.11.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP–Repa Mörtel		
Produktdaten der 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. Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)	
Trocknungszeit bei 20°C:	Nach 4 - 6 h trocken (leicht belastbar) und nach 12 – 14 h voll belastbar bei 20°C Endaushärtung 2 Tage Achtung! Trocknungszeiten werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst. Nach einer Aushärtezeit (bei 20°C) von 48 h ist eine Überschichtung ohne Anschleifen (alkalische Grundreinigung) nicht mehr möglich. (Ausnahmen sind hierbei abgesandete Untergründe)	
Lagerfähigkeit:	ca. 6 Monate trocken bei 15 - 25°C	
Reinigung der Werkzeuge:	EP-Verdünnung (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)	
Sicherheitsdatenblätter beachten!	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	
GISCODE:	RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)	
Beständigkeit:	Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Megaplast Beschichtungsoberflächen.	
EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Repa Mörtel ist < 20 g/l	
Mechanische Eigenschaften:		
Shore D Härte DIN 53505:	> 85 Shore D	
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	> 3,30 N/mm ²	
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	> 40 N/mm ²	
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	> 70 N/mm ²	
Abriebfestigkeit DIN EN 5470-1:	ca. 1240 mg / H22/ 1000 g	
Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1	≥ 20 Nm	

Gr. 2 Seite - 8 - MEGAPLAST BAUCHEMIE GMBH

76474 Au am Rhein - Oberwaldstraße 1 - Tel.: 07245 – 9197-0
www.megaplast.eu - info@megaplast.eu - Fax: 07245 – 9197-10

Seite 3 von 3 Technisches Merkblatt Stand 11.11.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP–Repa Mörtel

CE Kennzeichnung DIN EN 1504-2:



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
15
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	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust < 50%
Schlagfestigkeit	Klasse III
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 2,0 (1,5)^{1)} \text{ N/mm}^2$
Brandverhalten	Klasse E _{fl} ²⁾

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:



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13
02 05 01 0000
EN 13813:2002
Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - E_{fl}

Brandverhalten	E _{fl} ^{a)}
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

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 2K EP-Sperrschicht EA (Emissionsarm) ist ein mittelviskoses, nicht pigmentiertes (nicht eingefärbtes) 2 Komponenten Epoxidharz. → Die 2K EP-Sperrschicht EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und ist Benzylalkoholfrei. → Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten. → Erfüllt Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als lösemittelfreie Haftbrücke / Grundierung auf saugfähigen Untergründe wie Beton, ZE-Estrichen (nicht auf Fliesen, Asphaltuntergründe, Anhydrit- und Magnesitböden). → Sperrt Kapillare und Poren auf zementgebundenen Untergründen ab und kann im Anschluss mit EP- und PU-Beschichtungssystemen überarbeitet werden. → 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. → 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. → Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle Megaplast Verlaufbeschichtungen (nicht für EP-DF Systeme als Grundierung einsetzbar). → 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. → Als eine spezielle Grundierung für verölte, mineralische Untergründe, die vorher mit dem Megaplast Beton Dekontaminierer gereinigt wurden. → Als Sperrschicht für aufsteigende Feuchtigkeit unter Beschichtungssystemen (hierfür sind in zwei getrennten Arbeitsgängen mindestens 2x 0,50 kg/m² aufzutragen), aber auch unter allen feuchtigkeitsempfindlichen Oberbelägen wie z.B. PVC; Parkett; Fliesen usw. (Restfeuchte im Untergrund max. 5% u. keine drückende Feuchte). → Bei nachfolgenden Belägen (keine Kunststoffbeschichtungen), die im Verbund verlegt werden, muss die zweite Grundierschicht vollflächig im Überschuss (ca. 3 kg/m²) mit einem Feuergetrocknetem Quarzsand 0,7-1,2 mm abgesandet werden. → Bitte beachten Sie die Allgemeine Hinweise der Katalog Gruppe 1.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> → Verarbeitung auf verölten, aber vorher gereinigten Betonuntergründen. → Zeichnet sich durch hervorragende Benetzungs- und Haftungseigenschaft auf feuchten Beton-/ Estrichuntergründen aus und vermindert das Risiko osmotischer Blasenbildung. → Die Verarbeitung ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C zu empfehlen. → GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) → Geprüft auf Rückwärtige Durchfeuchtung → Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie
Produkt Kombinations- möglichkeiten:	<p><u>2K EP-Sperrschicht EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Feinspachtel oder Mörtel: 3K EP-Feinspachtel EA und 3K EP-Mörtel EA → Beschichtungen und Versiegelungen: 1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen

Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Sperrschicht EA

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

2 K EP–Sperrschicht EA

Untergrund-qualität:	<ul style="list-style-type: none"> → Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage → Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² → Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle (< 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode. → Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise
Untergrund-vorbehandlung:	<p><u>Auf sauberen nicht belasteten Untergründe:</u></p> <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
Untergrund-Vorbehandlung	<p><u>Auf verölten Untergründen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Abschaben von öligen, fettigen Schmutzkrusten. Entfernen nicht tragfähiger oder Aufrauen glatter Beton/Zementestrich-Oberflächen. Durch Kugelstrahlen, Fräsen oder Hochdruckwasserstrahlen (> 600 bar) entfernen. → 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. → Nach dem letzten Reinigungsgang Untergrund besonders gründlich absaugen. → Unmittelbar nach dem letzten Reinigungsgang die 2 K EP-Sperrschicht auf den mattfeucht aussehenden Untergrund auftragen. → Kann die EP-Sperrschicht nicht innerhalb einer Stunde nach der letzten Reinigung aufgetragen werden, so ist ein erneuter Reinigungsgang unbedingt erforderlich.
Verarbeitungsbedingungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C → Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt! → Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! → Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen
Anmischen der EP-Sperrschicht	<ul style="list-style-type: none"> → 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.
Anmischen:	<ul style="list-style-type: none"> → <u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u> 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. → 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"> → Als Sperrschicht: Je 2 Arbeitsgänge je nach Untergrund ca. 0,50 kg/m² → Als Grundierung: 1 Arbeitsgang je nach Untergrund ca. 0,40 – 0,50 kg/m² → Als Grundier-Kratzspachtel: Mit der Traufel aufgetragen ca. 0,5 – 1,5 kg/m² (abhängig von der Rauigkeit der Oberfläche)

2 K EP–Sperrschicht EA

Verarbeitung:	<p><u>Als einschichtige Grundierung / Haftbrücke (ohne Verölungen):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Mit dem Gummischieber: ca. 400 g/m² - 500 g/m² oder Raket Spachtelzahnung Nr. 10 → 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. → Nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen, diese Verarbeitungsweise gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes. → Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb von 48 h erfolgen. → Nachfolgende Beschichtungen sollten innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten. → 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/m²) abzusanden. → 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.
Verarbeitung:	<p><u>Als zweischichtige Sperrschicht:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Mit dem Gummischieber (oder Zahnung Nr.10) in 2 Arbeitsgängen á 500g/m². → Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Das angemischte Material mit einem Gummischieber oder Traufel auftragen (Verbrauch min.0,5 kg/m²) und nach einer Wartezeit von ca. 20 Min. mit einer Malerwalze nachrollen ohne hierbei zusätzliches Material zu verwenden. → (Sollte sich nach der Trocknung ein Schmierfilm an der Oberfläche gebildet haben, wie verdrängtes Restöl, muss dieser mit Aceton oder ähnlichem entfernt werden). → 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/m² abzustreuen. → Achtung! Erste Schicht darf nicht abgestreut werden!! → 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! → 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.
Nachfolgende Beläge:	<ul style="list-style-type: none"> → Bei nachfolgenden Belägen (keine Kunststoffbeschichtungen), die im Verbund verlegt werden, muss die zweite Grundierschicht vollflächig im Überschuss (ca. 3 kg/m²) 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 einer Trocknungszeit von min. 24 h kann mit jeder beliebigen Spachtelmasse weitergearbeitet werden.

Gr. 2 Seite - 12 - MEGAPLAST BAUCHEMIE GMBH

76474 Au am Rhein - Oberwaldstraße. 1 - Tel.: 07245 – 9197-0
www.megaplast.eu - info@megaplast.eu - Fax: 07245 – 9197-10

Seite 4 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 Megaplast Komponenten wie Bindemittel und Füllstoffen erreicht werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

Produktdaten:	Komp. A:	Komp. 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 Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)	
Verarbeitungszeiten bei 20°C:	Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende Verarbeitungstipps an Sie: <ul style="list-style-type: none">- 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 gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?- Bei einer Verarbeitung als Versiegelung mit geringem m² Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen.	
Trocknungszeit bei 20°C:	Nach 12 h überschichtbar und nach 24 h belastbar, zur Endaushärtung 7 Tage. Achtung! Trocknungszeiten werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst. Nach einer Aushärtezeit (bei 20°C) von 48 h ist eine Überschichtung ohne Anschleifen (alkalische Grundreinigung) nicht mehr möglich. (Ausnahmen sind hierbei abgesandete Untergründe)	
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)	
Sicherheitsdatenblätter beachten!	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 Megaplast Komponenten wie Bindemittel und Füllstoffen erreicht werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Sperrschicht ist < 15 g/l
GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft	GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)
Rückwärtige Durchfeuchtung	Gemäß DIN EN 13578 Prüfbericht Nr. P 6257-2 des Polymer Institut Flörsheim
Prüfung gemäß AgBB – Schema:	Gemäß DIN EN 16000-09/11 Prüfbericht Nr. IAL-10-0529 der WESSLING GmbH
Brandverhalten:	Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart
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 _{fl} -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
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 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	
Mechanische Eigenschaften:	Prüfbericht Nr. P 3835-8 des Polymer Institut Flörsheim
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 81 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,20 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 28,5 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 34,1 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 68,2 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	ca. 56,8 N/mm ²
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 Megaplast bestimmt.

Gr. 2 Seite - 14 - MEGAPLAST BAUCHEMIE GMBH

76474 Au am Rhein - Oberwaldstraße 1 - Tel.: 07245 – 9197-0
www.megaplast.eu - info@megaplast.eu - Fax: 07245 – 9197-10

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

2 K EP–Sperrschicht EA

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:



Megaplast Bauchemie GmbH

Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13

02 02 31 0000

EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen

EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B_{fl}

Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR20
Brandverhalten	B _{fl}

Seite 1 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid** für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlauffbeschichtung

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → EP-Bindemittel EA (Emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht pigmentiertes (nicht eingefärbtes) 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel mit hohem Oberflächenglanz. → 2K EP-Bindemittel EA ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Dieses EP-Bindemittel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und in der Standardversion Benzylalkoholfrei. → 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.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Einsatzgebiete sind auf mineralischen Beton- und Estrichuntergründen in Industrie- und Produktionshallen, Lagerräumen, Lebensmittelindustrie, Kaufhäuser, Krankenhäuser usw. → Ist System Bestandteil der geprüften OS 8 Beschichtung für Parkhaus und Tiefgaragen → 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. → Als Bindemittel für farbige EP-Versiegelungen / Beschichtungen geeignet, ist je nach Schichtstärke und Verfüllung (mit Quarzsand / Quarzmehl) für Leicht- bis Schwerstbelastungen geeignet. → 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).

Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

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

2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung	
Anwendungsgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als 2K Epoxidharz-Haftbrücke / Grundierung auf Beton, Zementestrich, Asphalt, Fliesen. → Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle Megaplast Beschichtungen und Spachtelmassen Ausgenommen hiervon ist die ganzflächige Grundierung unter EP-DF Systemen, da das 2K EP-Bindemittel EA nicht dampfdiffusionsfähig ist. → Zur Sanierung von Rissen an Böden in Verbindung mit Estrichklammern → Durch die niedrige Viskosität des EP-Bindemittel EA auch als Injektionsharz im Bodenbereich geeignet (im Gießverfahren). → Als Bindemittel zur Herstellung von 3K EP-Mörtel (Kunstharz Estriche, Reparaturmörtel) → Als Bindemittel zur Herstellung von Hohlkehlsockeln → Als Kratzspachtelung / Feinspachtel (zuzüglich Füllstoffe) → Als farbige Versiegelung mit Füllstoffen und Pigmenten → Als Verlaufbeschichtung ab ca. 1 mm je nach Füllstoffen und Pigmenten → 2K EP-Bindemittel EA neigt zur Vergilbung, deshalb nicht als farbloser Anstrich geeignet. → Bei optisch anspruchsvollen Flächen auf das EP-Elastic System ausweichen. → Als farblose Versiegelung empfehlen wir die EP-Versiegelung WE/EP-Elastic Bindemittel. → Für UV-beständige Beschichtungen oder Versiegelungen empfehlen wir die Megaplast 1K oder 2K PU-Beschichtung und die Versiegelungssysteme.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Verarbeitung der Standard Version ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C und die Rapid Version bei Temperaturen > 5°C bis max. 25°C zu empfehlen. → GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) → Bestandteil des Oberflächenschutzsystems nach OS 8 → Geprüft auf Rückwärtige Durchfeuchtung → Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie → Unter Zugabe von 6% Megaplast Standardpigmenten u. entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden. → Durch die dunklere Eigenfarbe der Komp.B ist dieses System nicht als farbloser Decklack empfehlenswert. → Je nach Verfüllung und Bindemittel Variante nach ca. 24 h / 48 h bei 20°C befahrbar
Untergrundqualität:	<ul style="list-style-type: none"> → Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage → Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² → Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle (< 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode. → Siehe 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. → Sollen Megaplast 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. → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
Verarbeitungsbedingungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C → Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C → Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt! → Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. → Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! → Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

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

für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlauffbeschichtung

Grundierung auf Estrich u. Betonböden:	<ul style="list-style-type: none"> → Auf saugfähigen Untergründen mit einer Restfeuchte < 3% wird das 2K EP-Bindemittel EA als Grundierung eingesetzt. → Auf stark saugfähigen (sehr hohe Rauigkeit) Untergründen mit einer Restfeuchte < 3% wird die 2K EP-Sperrschicht EA als Grundierung eingesetzt → Bei Untergründe mit einer Restfeuchte < 5% die Grundierung zweischichtig mit mindestens 2 x 0,50 kg/m² (mit Zwischentrocknung der ersten Schicht) auftragen. → 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.
Verarbeitung:	<p><u>Als 2K EP-Grundierung / Haftbrücke:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen. → Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen. → Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → 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. → Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 48 h erfolgen. → Nachfolgende Beschichtungen müssen innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten. → 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/m²) einzuwerfen. → 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.
Verarbeitung:	<p><u>Als Risse und Scheinfugensaniegung:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden. → Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit dem 2K EP-Bindemittel EA kraftschlüssig vergossen. → 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. → Bei einem Absacken des EP-Bindemittel EA in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen. → Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Überschichtungszeiträume müssen die ausgeharzten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand 0,3 - 0,8mm oder 0,7 - 1,2mm vollflächig abgesandet werden. → 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. → Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.
Anmischen:	<p><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Bindemittel)</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. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid** für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Als 3K EP-Mörtel EA: Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. → 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. → 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 > 2 cm zwischenverdichtet wird!
Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Als 3K EP-Feinspachtel EA (Kratzspachtelung): 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. → Da die Fließfähigkeit des 3K EP-Feinspachtels EA temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden. → 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. → 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:	<ul style="list-style-type: none"> → Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Mörtel oder Feinspachtel) 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. → 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 Füllstoff muss dann in einem 30 l Eimer oder 60 l Baukübel unter Verwendung eines leistungsstarken Zweiwendelrührers (Zwangsmischer) erfolgen. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.
Anmischen:	<ul style="list-style-type: none"> → Als 4K EP-Verlaufbeschichtung: 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.
Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Als 4K EP-Verlaufbeschichtung: Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Die Mischung auf der Fläche in ca. 50 cm breiten Bahnen ausschütten, mit dem Megaplast Zahnschachtel Nr. 23 - Nr. 78 je nach Schichtstärke verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften.
Materialverbrauch:	<ul style="list-style-type: none"> → Wird in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben.

Seite 5 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **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 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.

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 ² Komp. A+B:	0,30 – 0,50 kg	0,60 kg	2,00 kg	keine Anwendung!
Materialbedarf je m ² Füllstoff Feinspachtel :	---	1,20 kg	---	---
Materialbedarf je m ² Füllstoff Mörtel :	---	---	20,00 kg	---
Materialbedarf je m ² 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 Spachtelzahn Nr.23	Spachtelzahn Nr.20 Spachtelzahn Nr.23 Spachtelzahn Nr.25	Spachtelzahn Nr.25 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 ² Komp. A+B+C+D: (inkl. Zuschlagstoffe):	2 Anstriche je 0,25 - 0,35 kg/m ²	ca. 2,0 - 2,5 kg/m ² bei 1,25 bis 1,56 mm	ca. 2,50 - 3,20 kg/m ² bei 1,50 bis 2,0 mm	ca. 4,50 - 5,40 kg/m ² 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

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

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

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Megaplast 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-Verlauffbeschichtungen EA 1,5 - 2mm / 2,5 - 3mm herangezogen werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei 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 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 Verarbeitungstipps an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt? - Bei einer Verarbeitung als Versiegelung mit geringem m² Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen. 			
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)			
Achtung! 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 01.03.2020 **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 Megaplast 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. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

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

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

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

CE Kennzeichnung DIN EN 1504-2:

2 K EP-Bindemittel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
15

03 11 01 0000
EN 1504-2:2004

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

2 K EP-Bindemittel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
15

03 11 02 0000
EN 1504-2:2004

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

	Standard	Rapid
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
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 2,0 (1,5)^1 \text{ N/mm}^2$	$\geq 2,0 (1,5)^1 \text{ N/mm}^2$
Brandverhalten	Klasse B _{fl}	Klasse B _{fl}

¹⁾ Der Wert in Klammern ist der kleinste zulässige Wert je Ablesung

CE Kennzeichnung DIN EN 13813:

2 K EP-Bindemittel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13

03 11 01 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B_{fl}

2 K EP-Bindemittel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13

03 11 02 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B_{fl}

	Standard	Rapid
Brandverhalten	B _{fl}	B _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR	SR
Verschleißwiderstand	$\leq \text{AR1}$	$\leq \text{AR1}$
Haftzugfestigkeit	$\geq \text{B2,0}$	$\geq \text{B2,0}$
Schlagfestigkeit	$\geq \text{IR20}$	$\geq \text{IR16}$

Seite 1 von 6 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

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

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 3K EP-Feinspachtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel auf 2K Epoxidharzbasis (2K EP-Bindemittel EA) mit mineralischen Zuschlägen. → Für Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm anzuwenden. → 3K EP-Feinspachtel EA ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Der 3K EP-Feinspachtel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version Benzylalkoholfrei. → 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 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton- und Estrichflächen eingesetzt. → Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung sowie einer Grundierung möglich. → Zum Ausspachteln von feinen Unebenheiten oder Ausbrüchen. → Als Porenverschluss (Kratzspachtel) auf dem 3K EP-Mörtel EA. → 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. → Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Verarbeitung der Standard Version ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C und die Rapid Version bei Temperaturen > 5°C bis max. 25°C zu empfehlen. → GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) → Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 (Prüfung 4K EP-Verlaufbeschichtung 2,5-3,0mm) → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie → Kein Schwund nach der Trocknung, da frei von Wasser-, Zement- oder Gipsanteilen. → Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. → 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.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Gebinde Inhalt: A + B + C	Gebinde Zusammensetzung:
03 03 01 0000-Y32	03 03 02 0000-Y32	7,50 kg	Komp.A: 1,66 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 0,84 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 5,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)
03 03 01 0000-Y33	03 03 02 0000-Y33	15,00 kg	Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 10,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)
03 03 01 0000-Y34	03 03 02 0000-Y34	37,00 kg	Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)

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

Produkt Kombinationsmöglichkeiten:	→	EP-Feinspachtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:
	→	Grundierung: 2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA
	→	Beschichtungen und Versiegelungen: 1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen
Untergrundqualität:	→	Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage
	→	Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm ²
	→	Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode.
	→	Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise
Untergrundvorbereitung:	→	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 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.
	→	Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
Verarbeitungsbedingungen:	→	Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C
	→	Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C
	→	Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!
	→	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.
	→	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.
	→	Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.
	→	Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!
	→	Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

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

Grundierung auf Estrich u. Betonböden:	<ul style="list-style-type: none"> → Als Voranstrich das 2K EP-Bindemittel EA als Grundierung verwenden, nach der Trocknung kann der 3K EP-Feinspachtel EA aufgetragen werden. → 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/m²) abzusanden. → Nach einer Trocknungszeit des 2K EP-Bindemittels EA (Grundierung) von > 48 h (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen werden! → Bei einer Verwendung auf dem 3K EP-Mörtel EA braucht dieser nicht mehr vorgrundiert werden. → Sollen Megaplast 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. → 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-Mörtel EA eingesetzt werden. → Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-Mörtel EA
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 Bindemittel-mischung 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. → Da die Fließfähigkeit des 3K EP-Feinspachtels EA temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden. → 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. → 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 Fräsrillentiefe 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.

3 K EP-Feinspachtel EA **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	
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 Verarbeitungstipps an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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)			
Achtung! 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)			
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

Seite 5 von 6 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **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 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

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

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

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard**



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

Kunsthazestrich/Kunsthazbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B_{fl}

3 K EP-Feinspachtel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13
03 03 02 0000
EN 13813:2002

Kunsthazestrich/Kunsthazbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B_{fl}

	Standard	Rapid
Brandverhalten	B _{fl}	B _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR10	≥ IR10

Seite 1 von 6 Technisches Merkblatt Stand 11.10.2024 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

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

Produkt- beschreibung:	→ 3K EP-Mörtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel / Reparaturmörtel auf 2K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen. → 3K EP-Mörtel ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Der 3K EP-Mörtel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version Benzylalkoholfrei. → 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.
Einsatzgebiete:	→ Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > 5 mm wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton und Estrichflächen eingesetzt. → Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung möglich. → Zum Ausspachteln grober Unebenheiten oder Ausbrüche → Zum nachträglichen Herstellen von Bodengefällen und ganzflächiger Bodenausgleich → Zum Herstellen von Hohlkehlsokeln Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!
Eigenschaften:	→ Die Verarbeitung der Standard Version ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C und die Rapid Version bei Temperaturen > 5°C bis max. 25°C zu empfehlen. → GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) → Durch die ausgesuchte Sieblinie verschiedenen Quarzsandkörnungen ergibt sich in Verbindung mit dem 2K EP-Bindemittel EA eine Mischung mit optimalen Glätt- und Verdichtungseigenschaften. → Der EP-Mörtel EA Standard härtet bei 20°C innerhalb von ca. 9 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 10°C Untergrundtemperatur verarbeitbar. → Der EP-Mörtel EA Rapid härtet bei 20°C innerhalb von ca. 4 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 5°C Untergrundtemperatur verarbeitbar. → Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. → 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** Körnung ca. 0,06 – 1,50 mm

Art.-Nr.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Gebinde Inhalt: A + B + C	Gebinde Zusammensetzung:
03 04 01 0000-Y36	03 04 03 0000-Y36	27,50 kg	Komp.A: 1,66 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 0,84 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)
03 04 01 0000-Y37	03 04 03 0000-Y37	55,00 kg	Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 2 x 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)
03 04 01 0000-Y38	03 04 03 0000-Y38	137,00 kg	Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 5 x 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)

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

Produkt Kombinationsmöglichkeiten:	<ul style="list-style-type: none"> → EP-Mörtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden: → Grundierung: 2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA → Feinspachtel: 3K EP-Feinspachtel / 3K EP-DF Feinspachtel WE → Beschichtungen und Versiegelungen: 1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen
Untergrundqualität:	<ul style="list-style-type: none"> → Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage → Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² → Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode. → Siehe 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. → Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
Verarbeitungsbedingungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C → Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C → Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt! → 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. → 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. → Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. → Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! → Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

Seite 3 von 6 Technisches Merkblatt Stand 11.10.2024 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

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

<p>Untergrund- vorbereitung:</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Der 3K EP-Mörtel EA Standard sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Standard als Grundierung verarbeitet werden. → Der 3K EP-Mörtel EA Rapid sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Rapid verarbeitet als Grundierung werden. → Die Anhaftung des EP-Mörtels EA am Untergrund wird hierdurch wesentlich verbessert → 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/m²) abzusanden. → Das Absanden der Grundierung bringt auch den Vorteil, dass der einzubringende EP-Mörtel beim Glätten nicht rutscht. → Sollen Megaplast 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. → Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
<p>Verarbeitung:</p>	<ul style="list-style-type: none"> → <u>3K EP-Mörtel EA:</u> → Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. → 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. → 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 > 2 cm zwischenverdichtet wird!
<p>Anmischen:</p>	<ul style="list-style-type: none"> → <u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u> → 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. → Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebinde und je nach Gebindegröße sogar mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwandel 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. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.
<p>Folgeaufbau:</p>	<ul style="list-style-type: none"> → 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. → Eine Kratzspachtelung auf dem ausgehärteten Mörtel ist auch zu empfehlen, um die Oberflächenfestigkeit des Mörtels zu erhöhen. → Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-Feinspachtel EA
<p>Materialverbrauch</p>	<ul style="list-style-type: none"> → ca. 2,2 kg/m² je 1 mm Schichtstärke (Theoretischer Verbrauch) → ca. 20 - 22 kg/m² je 10 mm Schichtstärke (Praxis Verbrauch)

3 KEP-Mörtel EA **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	
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 (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 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!) - 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. 9 h schleifbar / überschichtbar ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg ca. 48 h befahrbar < 2000 kg ca. 72 h befahrbar > 2000 kg		ca. 4 h schleifbar / 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			
Achtung! 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)			
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

Seite 5 von 6 Technisches Merkblatt Stand 10.10.2024 **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 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

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

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

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

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:

3 K EP-Mörtel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13
03 04 01/02 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B_{fl}

3 K EP-Mörtel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13
03 04 03/04 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B_{fl}

	Standard	Rapid
Brandverhalten	B _{fl}	B _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR20	≥ IR20

Seite 1 von 6 Technisches Merkblatt Stand 20.04.2021 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K PU–Flex Membran EA

Produkt- beschreibung:	→	2K PU-Flex Membran EA ist ein lösemittelfreies leicht gefülltes und pigmentiertes Polyurethanharz mit sehr hohen elastischen Eigenschaften.
	→	Die gesetzlichen Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt werden weit unterschritten.
Einsatzgebiete:	→	Auf geeigneten Bodenflächen wie Beton und Estrich (Restfeuchte max. 3 bzw. 5%), aber auch gut auf Asphaltböden, die vorab mit Epoxidharz grundiert wurden.
	→	Durch Zugabe von Megaplast Stellmittel F auch an den Anschlussbereichen Wand/Boden in Verbindung mit Gitterflies einsetzbar.
	→	Durch die hohen elastischen Eigenschaften sehr gut geeignet als rissüberbrückende Zwischenschicht für Flächen wie Balkone, Terrassen, Laubengänge im Außenbereich.
	→	Im Innenbereich ist der Hauptanwendungsbereich in Nassbereichen unter Fliesen als Schwimmschicht oder als Zwischenschicht im Megaplast Systemaufbau (bitte Aufbaubeschreibung beachten).
	→	Kann im Systemaufbau auch als Beschichtung eingesetzt werden, hierbei sind aber die Aufbaurichtlinien zu beachten.
	→	Auf grundsätzlich beschichtungsfähigen Trockenbauböden, um z.B. das Risiko von Rissbildung an beweglichen Stoßkanten an Trockenbauplatten zu minimieren.
	→	Als Abdichtung wird 2K PU-Flex Membran in der Regel 2-lagig aufgetragen, um die erwünschte Abdichtung zu erzielen. Der erste Auftrag wird mit ca. 1,80 kg/m ² (Zahnung Nr.23) oder ca. 2,40 kg/m ² (Zahnung Nr.25) ohne Absandung aufgetragen und nach der Trocknung, aber innerhalb 24 h der zweite Auftrag mit 1,40 kg/m ² (Zahnung Nr.20).
	→	Bei einer folgenden Fliesenbelegung wird die 2. Schicht noch im frischen Zustand vollflächig mit Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm abgesandet.
	→	Bei einer anschließenden Fliesenverklebung muss nach der Trocknung die zweite 2K PU-Flex Membran 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!
	→	Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!
Eigenschaften:	→	Hohe elastische und abdichtende Wirkung ab einer Schichtstärke von 1,5 mm, im Regelfall wird in zwei Schichten gearbeitet.
	→	Verarbeitungstemperaturen min. 10°C bis max. 30°C (Objekt, Umgebung, Temperatur)
	→	Materialtemperatur bei der Verarbeitung zwischen 15°C - 25°C
	→	Ab 1,5 mm (1,80 kg/m ²) Spachtelzahn Nr.23 Schichtstärke bei 20°C selbstverlaufend
	→	Nicht als Oberflächenmaterial geeignet, da bei UV-Beanspruchung eine Farbtonveränderung stattfindet. Deshalb nur als Zwischenschicht einsetzbar
	→	Zementgebundene Untergründe müssen durch die aufsteigende Alkalität mit dem 2K EP-Bindemittel EA bei einer Restfeuchte < 3% und bei einer Restfeuchte < 5% mit der 2K EP-Sperrschicht EA in zwei getrennten Arbeitsgängen gesperrt werden. Hierbei müssen die Trocknungszeiten der 1.Schicht eingehalten werden.
	→	2K PU-Flex Membran ist relativ dickflüssig, (wird durch die Temperaturverhältnisse wesentlich beeinflusst), je nach Bodengefälle oder beim Auftrag auf Vertikalflächen ca. 1 -3 % Stellmittel F (1 kg Abpackungen) zugegeben werden.
	→	Achtung! Bei zusätzlicher Verfüllung Quarzsand oder Abstreuerung der ersten 2K PU-Flex Membran Schicht wird die Elastizität beeinflusst!

Lieferbare Gebindegrößen 2 K PU-Flex Membran EA

Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt: A + B	Gebinde Zusammensetzung:
02 10 16 0000 – G21	12,00 kg	Komp.A: 8,00 kg; Komp.B: 4,00 kg

2 K PU–Flex Membran EA

Produkt Kombinationsmöglichkeiten:	<p><u>2K EP-Flex Membran EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Grundierung: 2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA → Feinspachtel oder Mörtel: 3K EP-Feinspachtel EA und 3K EP-Mörtel EA → Versiegelung und Beschichtungen: 1K PU-Super Flex LH 2K PU-Beschichtungen 2K PU-Versiegelungen
Untergrundqualität:	<ul style="list-style-type: none"> → Beton: mind. C 20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage → Gussasphaltestriche mind. Härteklasse AS 10, Alter mind. 2 Tage → Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² → Restfeuchte Beton und Zementestriche: < 3% an jeder Stelle (gemessen nach CM-Methode) → Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise
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! → 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. → 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. → Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. → Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen
Untergrundvorbehandlung:	<p><u>Beton und Zementestriche (auch Fliesen):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. → Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden. → Diese Untergründe müssen vor einer Beschichtung mit 2K PU-Flex Membran mit einer Epoxidharz Grundierung ausreichend grundiert werden. → 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! → Achtung! Polyurethan Beschichtungen neigen zur Blasenbildung bei nicht ausreichend abgesperrten Untergründen. → 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><u>Gussasphaltestriche:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. → Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen bis zum Sichtbarwerden des Zuschlagskorns befreit vorbehandelt werden. → Als Grundierung wird bei Gussasphaltestrichen das 2K EP-Bindemittel EA eingesetzt. → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe

2 K PU–Flex Membran EA

Untergrund- vorbereitung auf Altbe- schichtungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungs- 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! → Bei Epoxidharz Altbeschichtungen (> 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/m². Diese Grundierung wird im frischen Zustand leicht mit 0,1 - 0,4 mm Quarzsand abgesandet mit ca. 0,10 kg/m². → <i>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</i>
Anmischen:	<ul style="list-style-type: none"> → Die A+B Komponenten des 2K PU-Flex Membran werden im richtigen Mischungsverhältnis geliefert. → Die Komp.A und die Komp.B mindestens auf 15°C (max. 25°C) temperieren. Anschließend die Komp.B restlos in die Komp.A entleeren und mit einem langsam laufenden Rührwerk (300 - 400 U/min.) sorgfältig ca. 3 Minuten mischen. → Im Bedarfsfall (Sockel oder bei Flächen mit starkem Gefälle) kann jetzt das Stellmittel F (1 kg Säcke) mit ca. 1 – 3 % zugegeben werden (Zugabe Mengen richtet sich nach den gegebenen Temperaturen). → Das Material in einen sauberen Eimer umtopfen und nochmals ca. 1 Minute mischen. → Achtung! Mischung nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! → Wenn Teilansätze benötigt werden, sollten diese unbedingt mit einer Digitalwaage nach dem Gew. MV erfolgen. (Komp. B vor der Teilung aufrühren). → Bitte beachten Sie außerdem, dass eine Veränderung des Mischungsverhältnisses, zu Störungen in der Aushärtung führt und damit auch mechanische Eigenschaften wesentlich verschlechtert werden.
Tipp!!! Anmischen:	<ul style="list-style-type: none"> → 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. → 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 Beschichtungs Oberfläche führen würde.
Verarbeitung als Feinspachtel:	<ul style="list-style-type: none"> → Auf Gussasphalt Untergründen, die durch Fräsen oder intensiveres Kugelstrahlen sehr rau (Rautiefe >3mm) sind, kann 2K PU-Flex Membran direkt als Grundierspachtelung ohne vorhergehende Grundierung eingesetzt werden, hierbei wird der Komp. A + B feiner Quarzsand zugegeben und mit einer Glättkelle aufgetragen. → ACHTUNG! 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)

2 K PU–Flex Membran EA

Verarbeitung:	<p><u>Ohne Glasfasermatte:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die Mischung auf der Fläche ausschütten, mit der Zahnpachtel Nr.23 (1,80 kg/m² = 1,5 mm) oder Nr.25 (2,40 kg/m² = 2 mm) verteilen und mit einer Stachelwalze entlüften. → Bei Gefälle im Untergrund > 2% und je nach Schichtstärkeauftrag, muss dem 2K PU-Flex Membran ca. 1-2% Stellmittel F zugegeben werden. → Generell empfiehlt es sich das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Beschichtungen bitte nur mit den abgestimmten Megaplast Zahnungen verarbeiten, nur dann erhalten Sie auch entsprechend gute Oberflächenergebnisse. → Bei Bedarf kann eine zweite Schicht mit der Zahnpachtel Nr. 20 ca. 1,40 kg/m² aufgetragen werden und diese dann mit Quarzsand 0,7-0,1,2 mm absanden. Damit wird der Verbund zu folgenden Epoxidharz Beschichtungen, oder zu anderen Spachtelmassen / Fliesenkleber usw. gewährleistet.
Fugen/Risse und Wandanschlüsse:	<ul style="list-style-type: none"> → Wandanschlüsse (ca. 10 - 15 cm hoch), Fugen und Risse (ca. 20 cm breit) werden mit der Megaplast Glasfasermatte (225g/m²) belegt und mit 2K PU-Flex Membran einlaminiert.
Verarbeitung:	<p><u>Mit Glasfasermatte:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Vor der Verarbeitung der Glasfasermatte mit 2K PU-Flex Membran, muss der Untergrund sehr eben sein. Andernfalls unbedingt mit 3K EP-Feinspachtel / 2K EP-Sperrschicht vorarbeiten und nachschleifen. → Glasfasermatte auf der Fläche auslegen und zuschneiden, die Glasfasermatte wieder einrollen. → 2K PU-Flex Membran auf der Fläche mit der Zahnpachtel Nr.23 oder Nr.25 mindestens mit 1,80 kg/m² (2,40kg/m²) verteilen. → Glasfasermatte in die frische PU-Easy Membran Schicht ausrollen und mit einer Laminierwalze (Scheibenroller) andrücken. → Die Glasfasermatte muss vollständig eingebettet sein, sollte an manchen Stellen die Glasfasermatte nicht ausreichend getränkt sein, muss mit 2K PU-Flex Membran vorsichtig mit einer Glättkelle nachgearbeitet werden. → Eventuelle Hohlstellen nach der Trocknung müssen ausgebessert werden.
Tipp!! Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Generell empfiehlt es sich das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Beschichtungen bitte nur mit den abgestimmten Megaplast Zahnungen verarbeiten, nur dann erhalten Sie auch entsprechend gute Oberflächenergebnisse. → Die Flächeneinteilung der zu beschichtenden Fläche hat so zu erfolgen, dass die Beschichtungsansätze auf der Fläche max. 30 Min. alt sind. → Eine Überarbeitung muss spätestens nach 72 h abgeschlossen sein, ansonsten muss die Fläche angeschliffen und gereinigt werden! → Die mit 2K PU-Flex Membran beschichteten Flächen können nach der Begehbarkeit wieder mit demselben Produkt überarbeitet werden. → Sollte ein anderes Produkt zur Überarbeitung genommen werden, ist eine Mindest-trocknungszeit von 24 h einzuhalten!

Seite 5 von 6 Technisches Merkblatt Stand 20.04.2021 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K PU–Flex Membran EA

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. 7000 mPas	ca. 440 mPas
Mischviskosität bei 23°C:	ca. 5000 mPas	
Festkörpergehalt:	98%	
Mischungsverhältnis Gew.Teile:	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol.Teile :	100 Vol. Teile	31,60 Vol. Teile
Dichte bei 20°C:	1,05 kg/l	1,66 kg/l
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,16 kg/l	
Mischzeit:	2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.	
Verarbeitungszeiten bei 20°C:	<p>Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 30 Min. bei 20°C (Achtung! Nicht im Eimer)</p> <p style="text-align: center;">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 - 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? 	
Materialverbrauch:	Praxisverbrauch mit der Spachtelzahnung: Nr. 20 1,40 kg/m ² = 1 mm, Nr.23 1,80 kg/m ² = 1,5 mm / Nr.25 2,40 kg/m ² = 2,0 mm	
Topfzeit bei 20°C:	ca. 20 Minuten / 500 g Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)	
Trocknungszeit bei 20°C: (Werte beziehen sich auf das Bindemittel, je nach Füllstoffzugabe werden die Zeiten verlängert!)	ca. 4 h staubtrocken ca. 8 h überschichtbar ca. 16 h leicht belastbar ca. 48 h belastbar	
	- nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar	
	- 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.)	
Achtung! 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 7032	
Reiniger für die Werkzeuge:	PU-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)	
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	

2 K PU–Flex Membran EA

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

EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l Maximaler VOC Gehalt von 2K PU-Mega Flex ist < 500 g/l
GISBAU = Gefahrstoff- Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft	GISCODE: PU 40 (PU-Systeme, lösemittelfrei, gesundheitsschädlich, sensibilisierend)
Mechanische Eigenschaften:	
Shore A Härte DIN 53505:	nach 7 Tagen ca. 60 Shore A
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 2,0 N/mm ²
Dehnung DIN 53504	ca. 500% (Schichtstärke ab 2 mm)
Rissüberbrückung DIN EN 1062-7	> 2,5 mm Klasse A5 (23°C) Schichtstärke ab 2 mm
Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:	≥ 10 Nm

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

CE Kennzeichnung DIN EN 13813:



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
21
02 10 16 0000
EN 13813:2002

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

Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR10
Brandverhalten	E _n ^{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 1 von 4 Technisches Merkblatt Stand 20.04.2021 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

1 K PU-Primer EA Rapid

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 1 K PU-Primer EA Rapid ist ein niedrigviskoses, nicht pigmentiertes 1 K Polyurethanharz. → Die Polyurethan-Grundierung ist Emissionsarm und lösemittelfreie → Schnelltrocknend und feuchtigkeitshärtend. → Härtet in Reaktion mit der Feuchtigkeit aus der Luft bzw. aus dem Untergrund.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als lösemittelfreie Haftbrücke / Grundierung auf saugfähigen Untergründen wie Beton, ZE-Estrichen, Asphaltuntergründe, Anhydritböden (Calciumsulfatestriche). → Als Verfestigung von leicht sandenden Zementestrichen → Staubbinding und Verfestigung von zementären und Anhydrit (calciumsulfat) Untergründen → Zur Absperrung erhöhter Restfeuchtigkeit bis max. 5 % von unbeheizten Zementestrichen, ohne nachdrückende Feuchtigkeit. (mehrere Arbeitsgänge notwendig) → Kapillarbrechende Schicht bei Zementestrichen vor der Verlegung von Parkett, um Schäden durch aufsteigende Restfeuchtigkeit zu vermeiden. → Als Grundierung vor der Verlegung von Parkett mit Reaktionsharzklebstoffen. → Als Grundierung vor der Verlegung von keramischen Fliesen und Platten oder Natursteinen → Als Grundierung vor der Verlegung von PVC, Linoleum, Kautschuk Böden → Als Grundierung von Holzdielen, Span-, OSB- und Hartfaserplatten → Als Grundierung unter Steinteppichböden die mit Polyurethan Bindemittel hergestellt wurden. → Nicht unter Dickschicht Abdichtungen wie 2K PU-Mega Flex / 2K PU-Flex Membran → Nicht unter EP- und PU-Beschichtungen einzusetzen (Blasenbildung) → Nicht geeignet für schwach saugende Untergründe wie Hartstoffvergütete Beton- und Estrichoberflächen. (Im zweifelsfall Oberfläche anschleifen) → Bitte beachten Sie die Allgemeine Hinweise der Katalog Gruppe 1.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> → Materialverbrauch: 2 Arbeitsgänge mit 0,10 - 0,15 kg/m² mit der Malerwalze. → Zur Absperrung überhöhter Restfeuchte bei zementären Untergründen mit max. 5% ist ein 3. Arbeitsgang mit 0,15 kg/m² auszuführen. Die frische Grundierung mit Quarzsand 0,1-0,4 mm absanden. → Bei Überarbeitung mit zementären Spachtelmassen muss mit Quarzsand im Überschuss abgesandet werden und nach der Trocknung der nicht anhaftender Quarzsand entfernt werden. → Grundierte Untergründe sind nach der Aushärtung deutlich beständiger, härter u. abriebfester → 1K PU-Primer EA Rapid ist schnell trocknend ca. 1h und ist nach kurzer Zeit klebfrei → Die Verarbeitung ist bei Temperaturen > 5°C bis max. 30°C zu empfehlen. → GISCODE: RU 1 (Lösemittelfreie Polyurethan-Verlegewerkstoffe) → Nicht mit Wasser oder Lösemitteln verdünnen → Nicht zur Verfüugung von Rissen oder Scheinfugen geeignet (dort 2K EP-Bindemittel verwenden)

Lieferbare Gebindegrößen 1 K PU-Primer EA Rapid

Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt:	Bezeichnung:
02 10 11 0000-B20	1,50 kg Flasche	1 K PU-Primer EA Rapid
02 10 11 0000-K60	12,50 kg Kanister	1 K PU-Primer EA Rapid

1 K PU–Primer EA Rapid

Untergrund-qualität:	<ul style="list-style-type: none"> → Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage → Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² → Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle (< 5% dreischichtig) gemessen nach CM-Methode. → Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise
Untergrund-vorbehandlung:	<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
Material-verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> → Als Grundierung: 2 Arbeitsgänge je nach Untergrund ca. 0,10 - 0,15 kg/m² → Als Sperrschicht: 3 Arbeitsgänge je nach Untergrund ca. 0,10 – 0,15 kg/m² + Quarzsand
Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Mit der Malerwalze oder Pinsel: ca. 0,10 - 0,15 kg/m² (keinen Gummischieber verwenden, da sonst zu aufschäumen an den Materialanhäufungen kommt) → Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen (in den meisten Fällen erforderlich), muss ein zusätzlicher Grundierungsgang frühestens nach 1h aber max. 2 h erfolgen. → Beim Einsatz als Sperrschicht gegen Restfeuchte (max. 5%) ist ein 3. Arbeitsgang notwendig. → Sollte die Überarbeitung erst nach 2 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,10 - 0,40 mm (ca. 0,50-1,00 kg/m²) abzusanden.
Nachfolgende Beläge:	<ul style="list-style-type: none"> → <u>Steinteppichböden mit Polyurethan Bindemittel hergestellt:</u> Die letzte Grundierschicht mindestens 2h (max. 24 h) getrocknet sein. Die noch frische Grundierung mit Quarzsand der Körnung 0,30 - 0,80 mm ca. 0,50-1,00 kg/m² absanden (Nicht im Überschuss). → <u>Polyurethankleber (auf Eignung testen):</u> Die letzte Grundierschicht muss mindestens 2h max. 24h getrocknet sein. Bei einer Überarbeitung > 24h ist die noch frische Grundierung mit Quarzsand der Körnung 0,30 - 0,80 mm ca. 0,50-1,00 kg/m² absanden (Nicht im Überschuss). → <u>Zementäre Spachtelmassen:</u> Bei nachfolgenden Belägen aus zementären Material, die im Verbund verlegt werden, muss die letzte Grundierschicht mindestens 2h getrocknet sein und vollflächig im Überschuss (ca. 3 kg/m²) mit einem Feuergetrocknetem Quarzsand 0,30 – 0,80 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. <p style="text-align: center;">Sollten Überarbeitungszeiten überschritten werden, ohne das die Grundierung abgesandet wurde, muss die Grundierung angeschliffen und erneut aufgetragen werden</p>

Seite 3 von 4 Technisches Merkblatt Stand 20.04.2021 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

1 K PU–Primer EA Rapid

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

Produktdaten:	
Viskosität bei 23 °C:	ca. 300 mPas
Festkörpergehalt:	96%
Dichte bei 25°C:	1,16 kg/l
Trocknungszeit bei 20°C:	<ul style="list-style-type: none"> - Nach ca. 30 – 40 Min. klebfrei - Wartezeit zwischen den 1K PU-Primer Rapid Arbeitsgängen min. 1h max. 2h - Wartezeit für Nachfolgearbeiten auf abgesandeter Grundierung min. 2h - Wartezeit für mit PU-Kleber (ohne Absandungen) min. 2h max. 24h <p style="text-align: center;">Achtung! Trocknungszeiten werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.</p>
Verarbeitungstemperaturen:	5°C bis 30°C (optimal 15 - 25°C) bei einer max. Luftfeuchtigkeit von 80%
Lagerfähigkeit:	6 Monate, nicht unter 10°C, möglichst bei Raumtemperatur
Farbe:	braun
Reinigung der Werkzeuge:	PU-Verdünnung (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)
Sicherheitsdatenblätter beachten!	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel

1 K PU–Primer EA Rapid

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

Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):	VOC Produktkategorie: 1 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l Maximaler VOC Gehalt von 1K PU-Primer EA Rapid ist < 500 g/l
GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft	GISCODE: RU 1 (Lösemittelfreie Polyurethan-Verlegewerkstoffe)
Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie	Prüfbericht Nr. CAL21-057052-1a der WESSLING GmbH
Emissionsprüfung gemäß Französischer VOC-2011-321 und CMR-Verordnung	Prüfbericht Nr. CAL21-057052-1b der WESSLING GmbH Produkt erfüllt die Französische Klassifizierung: A+
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	
Mechanische Eigenschaften:	
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,00 N/mm ² *
Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:	≥ 4 Nm*
Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin / Materialprüfungen	

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

CE Kennzeichnung DIN EN 13813:



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
21
02 10 11 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 – B2,0 – IR4 - E_n

Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR4
Brandverhalten	E _n ^{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.