



EP-W 15 Top

Farblose 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Siegel und Grundierung für seidenmatte Oberflächen

Anwendung und Eigenschaften

Wasserbasierte 2-K Epoxidharz-Versiegelung, die nur <1% Lösemittel aus Additiven zur Qualitätsverbesserung enthält. EP-W 15 Top wird zur farblosen, mattierenden Imprägnierung und Versiegelung von mineralischen Untergründen eingesetzt. Der Siegel (Grundierung) gibt gleichmäßige, seidenmatte Oberflächen, die den Belägen ein gleichmäßiges, optisch ansprechendes Aussehen verleiht. "Spiegeleffekte" glänzender Beschichtungen durch die Lichtstreuung der Oberfläche werden deutlich reduziert. EP-W 15 Top kann lösungsmittelhaltige Siegel (Grundierung) in vielen Bereichen ersetzen und stellt somit eine verarbeitungsfreundliche und Umwelt-schonende Alternativen dar. Die Verarbeitung erfolgt mit der Langfloor-Rolle im Kreuzgang. Aufgrund der abgestimmten Trocknung können sehr gleichmäßige Oberflächen erreicht werden. EP-W 15 Top hat auf den verschiedenen Untergründen gute Haftung. Der Siegel (Grundierung) kann daher - nach Prüfung der Haftung – auch bei Altbelägen aus Epoxy und Polyurethan etc. eingesetzt werden.

EP-W 15 Top

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B = 2 : 3		
Verarbeitung	Temperatur	15°C	20°C	30°C
	Zeit	ca. 30 Min.	ca. 20 Min.	ca. 15 Min.
Verarbeitungstemperatur		Mindestens 15°C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtung	Temperatur	15°C	20°C	30°C
	Zeit	24 - 36 Std.	18 - 24 Std.	14 - 18 Std.
Durchhärtung mechanisch		2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20° C		
Durchhärtung chemisch		7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20° C		
Verbrauch pro Arbeitsgang		1. Arbeitsgang: 0,14 - 0,17 kg/m ² pro Auftrag 2. Arbeitsgang: 0,10 - 0,15 kg/m ² pro Auftrag		
Schichten		Üblicherweise ein Auftrag als Tiefenimprägnierung und 1 Auftrag als Versiegelung.		
Farbe bei Verarbeitung		Weissfarbig (Milchig)		
Verpackung		4 kg Komp. A und 6 kg Komp. B		
Haltbarkeit		12 Monate (im Originalgebinde) - Frostfrei lagern!		

Produktmerkmale

- umweltschonend, lösemittelfrei (<1%)
- geruchsarm
- angenehm zu verarbeiten
- ergibt gleichmäßige Oberflächen
- reduziert den Glanzgrad
- verleiht den Belägen schöne Oberflächen
- sehr wirtschaftlich, da geringer Verbrauch

Einsatzbereich

- EP-W 15 Top als klarsicht Mattversiegelung (Grundierung) von hochwertigen Böden, oder vorbehandelten Industrieböden, um das optische Erscheinungsbild gleichmässig zu mattieren.
- EP-W 15 Top als klarsicht Mattversiegelung (Grundierung) von hochwertigen Dekor- und Industriebelägen.
- EP-W 15 Top als klarsicht Mattversiegelung (Grundierung) auf wasserdampf- durchlässigen Beschichtungen.
- EP-W 15 Top als Finish von Belägen aus vergütetem Zement sowie geschliffenen Betonoberflächen, in zwei Aufträgen.
- EP-W 15 Top kann auch auf alten Untergründen aus Epoxy- und Polyurethan- Beschichtungen eingesetzt werden.

Untergrund

Der Untergrund muss trocken und frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Üblicherweise wird EP-W 15 Top im Zuge einer Belagserstellung zuerst als Grundierung und nachträglich als Versiegelung aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Grundierung nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Verarbeiten der Versiegelung ist dann erreicht, wenn die vorhergehende EP Grundierung zu einem ausreichend beständigen Film angehärtet, aber noch nicht durchgehärtet ist. Wichtig: Vor der Versiegelung muss die Grundierung leicht angeschliffen und anschliessend gereinigt werden. Bei üblichen Systemen ist dies frühestens nach 12 Stunden und spätestens nach 24 Stunden der Fall. Auch ausgehärtete Böden können auf Grund der guten Haftung des Materials versiegelt werden. Voraussetzung ist die gründliche Reinigung und ein guter Anschliff der Fläche.

Werden Altflächen versiegelt, sind Vorversuche zur Sicherstellung der Haftung erforderlich.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente B haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Packungsmengen. Die Komponente A gut aufrühren und restlos in das Härtergebilde leeren. **Das Gebinde der A Komponente mit 10% Wasser auf den Gesamtansatz ausspülen und ebenfalls in das Härtergebilde leeren.** Werden Teilmengen entnommen, sind diese im richtigen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2- 3 Minuten dauern, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht.

Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz/Härter- und Wasser Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß **umzuleeren** und zu **Sieben** und nochmals kurz zu **mischen** ("Umtopfen").

Wichtig: Die **Verarbeitungszeit** darf **maximal 30 Minuten** betragen.

Achtung: Topfzeitende durch leichtes Eindicken erkennbar. Bei längeren Verarbeitungszeiten können Farbunterschiede oder eine unregelmässige Optik entstehen.

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Systemen soll sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einer fusselreien Mohair- oder Velours Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen den Auftrag vornehmen. Dabei legt eine oder zwei oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen sollte eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Imprägnierung eingesetzt werden. Die Verarbeitung sollte in einem abgestimmten Rhythmus ausgeführt werden, der Kreuzgang darf nicht zu spät ausgeführt werden. Immer "frisch in frisch" arbeiten und beim Aufrollen auf optimale Verteilung achten. Pfützenbildung vermeiden, da zu hohe Schichtdicken zur Wolken- und Schleierbildung führen können. Bei der Versiegelung auf eine saubere Umgebung achten. Geeignete Rollen verwenden und die Fläche nur mit sauberen Schuhen betreten. Ggf. Schuhüberzieher verwenden, wenn bereits beschichtete Fläche betreten werden müssen. Während der Härtung die empfohlenen Trocknungsbedingungen beibehalten! Die Luftumwälzung sollte gewährleistet sein (keine geschlossenen Räume). Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15° C und die Luftfeuchtigkeit sollte nicht über 70 % betragen ansonsten könnten Fleckenbildungen entstehen. Die Raumtemperatur soll über der Bodentemperatur sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung wie auch Gegenstände auf dem Boden muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20° C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung	Lagerung / Transport
<p>Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Angehärtetes Material kann nur mechanisch oder mit Verdünner entfernt werden. Voll durchgehärtetes Material ist nur noch mechanisch zu entfernen.</p>	<p>Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10° - 20° C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen. Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung. Die erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!</p>

Technische Daten***EP-W 15 Top**

Viskosität Komponente A+B Verdünnt mit 10% Wasser	ca. 400 mPas < 200 mPas
Festkörpergehalt	>40 %
Flammpunkt	nicht brennbar
Dichte Komponente A+B	ca. 1,07 kg/l
Glanz	< 10 (85°)

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte, die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluß auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen haben. Es wird empfohlen, im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieses neuen Datenblattes, verlieren die vorausgegangenen Informationen die Gültigkeit.

Januar 2018