



EP 200-50

2K-EP-Lack halbgläzend Fußbodenbeschichtung

Produkt-Information

d 1/1109
Seite 1 von 3

Produktbeschreibung

Verwendungszweck :	2K-Epoxidharz-Fußbodenfarbe für die hochwertige Beschichtung von mineralischen Fußböden in Werkstätten, Lagerhallen oder Garagen. Hohe mechanische und chemische Belastbarkeit. Wahlweise als Glattbeschichtung oder in tritt- und rutschfester Einstellung applizierbar.
Charakteristik:	Bindemittelbasis: Epoxidharz Festkörper: 64 - 69 Gew.-% Lieferviskosität (DIN 53 211): 120 - 140 s 4 mm DIN Spez. Gew. (DIN 51 757): 1,36 - 1,51 kg / ltr. Glanzgrad (DIN 67 530): 50 - 60 % / 60° (halbgläzend)
Eigenschaften :	<ul style="list-style-type: none">- sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeiten (Chemikalienschutzlack)- hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 150 °C; Kurzzeitbelastung: 180 °C- Haftung (DIN 53 151): Beton: Gt 0 (sehr gut)
Lagerung :	im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig
Kennzeichnung :	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: entzündlich; Xi. Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).
VOC-Gesetzgebung:	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 550 g/l (2007)/ 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält maximal 550 g/l VOC

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsbedingungen :	Ab + 10 °C (Objekttemperatur) und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit.
Untergrundvorbereitung:	Mineralische Untergründe: Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z.B. Gummiabrieb, Fette, Öle u.ä.). Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchtigkeit erreicht haben (Beton, Zementestrich < 4 Gew.%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.%, Magnesitestrich 2-4 Gew.%, Steinholzestrich 4-8 Gew.%). Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein. Abreißfestigkeit: mind. 1,5 N/mm ² . Untergrund durch Strahlen oder Fräsen vorbereiten.
Zementschlämme bzw. mürbe, nicht fest haftende Oberflächenschichten:	Prüfung der Festigkeit durch Kratzprobe mit spitzem Werkzeug oder Nagel an mehreren Stellen! Oft sitzt eine mürbe Zone ca. 1 mm unter einer dünnen, harten Oberfläche. Diese Schichten müssen maschinell oder durch Absäuern (10 %ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) bis auf den tragfähigen Untergrund entfernt werden!
Maschinelles Entfernen:	Kugelstrahlen oder Fräsen
Dichte, glasige Sinterschichten:	Prüfung des Saugeffektes durch Ankratzen und Befeuchten mit Wasser an mehreren Stellen. Nur die Kratzspur verfärbt sich dunkel, auf der Sinterschicht kein Saugeffekt und keine Dunkelverfärbung.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

Produkt-Information

Öl, Fett, Wachs und Rückstände von Seifenlauge:

Sinterschichten ebenfalls maschinell oder durch Absäuern entfernen (10 %ige Salzsäure, gut mit Wasser nachwaschen), bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist (bei Befeuchtung sofortige Dunkelfärbung). Mit Reinigungsmittel (keine Reiniger mit nachpflegenden Substanzen wie z.B. Wachs, Silikon etc. verwenden) abwaschen, erforderlichenfalls mehrmals. Bei bereits bis in die tieferen Schichten verseuchten Böden ist eine sichere Reinigung oft nicht mehr möglich. Die verseuchten Partien evtl. entfernen und erneuern.

Die Poren müssen offen und staubfrei sein:

Deshalb zweckmäßig nach der Reinigung mit starkem Staubsauger (Industrie-Staubsauger) absaugen. Besonders wichtig ist dies, wenn der Boden maschinell bearbeitet wurde. Fest haftende 2K-Beschichtungen anschleifen. Verträglichkeit prüfen (Musterfläche anlegen). Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen (mechanisch oder abbeizen).

Auftragsverfahren:

streichen und rollen (kurzfloriger Roller z. B. Velour)

Härter:

EP 950-25, EP 950-15

Mischungsverhältnis:

Empfehlung: bei Temperaturen von +10-15°C EP 950-15 verwenden, ab Temperaturen höher +15°C EP 950-25 einsetzen.

nach Gewicht: 3 : 1 (Lack : Härter)

nach Volumen: 2 : 1 (Lack : Härter)

Verdünnung:

Mipa EP-Verdünnung

**Trocknung
Objekttemperatur 20 °C**

staubtrocken	griffest	montagefest	überarbeitbar
50 - 60 Min.	8 - 10 h	48 h	ca. 12 h

Die Endhärte wird nach 7-8 Tagen erreicht.

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich.

Topfzeit:

6 - 8 h

Aufbauvorschläge:

1. Glattbeschichtung (staplerbefahrbar)

a.) 1 x Grundanstrich: EP 200-50 plus Härter, 1:1 verdünnt mit Mipa EP-Verdünnung

b.) 2 x Deckanstrich: EP 200-50 plus Härter (Gesamtschichtdicke: 100 - 120 µm)

2. Beschichtung tritt- und rutschfest (staplerbefahrbar)

a.) 1 x Grundanstrich: EP 200-50 plus Härter, 1:1 verdünnt mit Mipa EP-Verdünnung

b.) 1 x Zwischenanstrich: EP 200-50 plus Härter inkl. 10 - 30 Gew.% Mipa Grip Substrat, verdünnt mit 0 - 10 % Mipa EP-Verdünnung

c.) 1 x Deckanstrich: EP 200-50 plus Härter, verdünnt mit 0 - 10 % Mipa EP-Verdünnung (Gesamtschichtdicke: 100 - 120 µm)

3. Beschichtung tritt- und rutschfest soft (nicht staplerbefahrbar)

a.) 1 x Grundanstrich: EP 200-50 plus Härter, 1:1 verdünnt mit Mipa EP-Verdünnung

b.) 1 x Zwischenanstrich: EP 200-50 plus Härter inkl. 10 - 30 Gew.% Mipa Grip Substrat soft plus Härter, verdünnt mit 0 - 10 % Mipa EP-Verdünnung

c.) 1 x Deckanstrich: EP 200-50 plus Härter, verdünnt mit 0 - 10 % Mipa EP-Verdünnung (Gesamtschichtdicke: 100 - 120 µm)

Theoret. Ergiebigkeit :

3,5 - 4 m² / kg (bei 100 µm Trockenschichtdicke)



EP 200-50
2K-EP-Lack halbgläzend
Fußbodenbeschichtung
Produkt-Information

d 1/1109
Seite 3 von 3

Besondere Hinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benützen, die gelutscht oder gekaut werden können. Härterkomponente intensiv mit langsam laufenden Elektrorührer (unter 400 U/Min.) mischen. Angemischtes Material umtopfen und erneut gründlich durchmischen. Bei nicht ausreichender Vermischung besteht die Gefahr der Fleckenbildung und Veränderung der Trocknungseigenschaften. Bei zusammenhängenden Flächen nur Material einer Fertigungsnummer verwenden oder benötigte Materialmengen mischen. Werkstoff-, Umluft und Untergrundtemperatur mindestens +10°C.

Sicherheitsratschläge

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

Entsorgung

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muß der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.