

**2 K EP-DF Bindemittel WE**  
**Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufsbeschichtung**

<b>Produktbeschreibung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ EP-DF Bindemittel WE (emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht pigmentiertes 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel</li> <li>→ Dieses EP-DF Bindemittel WE erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und Benzylalkohol.</li> <li>→ Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.</li> </ul>
<b>Einsatzgebiete:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ EP-DF Bindemittel WE ist ein universell einsetzbares Epoxidharz-Bindemittel für den Innen- und Außenbereich. Im Außenbereich ist zu beachten, dass dieses Bindemittel durch die UV-Einwirkung vergilbt (Farbtonveränderungen).</li> <li>→ Das EP-DF Bindemittel WE ist verwendbar zur Herstellung farbiger Versiegelungen oder selbstverlaufender Deckbeschichtungen. Für die Vorarbeiten wie Grundieren oder als Mörtel- u. Feinspachtel-Bindemittel ist dieses System ebenso geeignet.</li> <li>→ Je nach Schichtstärke und Verfüllung mit Quarzsand bzw. Quarzmehl für Leicht-, Mittel- und Schwerstbelastungen geeignet.</li> <li>→ Auf Beton-, Estrich- und Magnesit- / Anhydritböden usw. mit einer hohen Restfeuchte.</li> <li>→ Für alle Untergründe, die bedingt durch ihre Haushaltsfeuchte bzw. drückende Feuchte mit herkömmlichen Systemen nicht beschichtet werden können.</li> <li>→ Für Gussasphalt Beschichtungen immer das 2 K oder 4 K EP-Elastic System verwenden</li> <li>→ Als farblos glänzende Versiegelung empfehlen wir die 2K EP-Versiegelung WE für Dünnschichtvarianten (ca. 0,10 - 0,12 kg/m<sup>2</sup>).</li> <li>→ Sollte eine höhere UV-Beständigkeit und Kratzfestigkeit im Innenbereich gefordert sein, gerade bei optisch ansprechenden Oberflächen, empfehlen wir die 2 K PU-Versiegelung WE matt, oder 2K PU-Super Finish WE seidenglänzend mit ca. 0,10 - 0,12 kg / m<sup>2</sup>.</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul>
<b>Anwendungsgebiete:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als seidenglänzende, farblose Imprägnierung auf Beton- Estrichböden und anderen mineralischen Untergründen im Innen- und Außenbereich.</li> <li>→ Als Haftbrücke (+ 20% Wasser als Grundierung für die 2 K / 4 K EP-DF Beschichtungen)</li> <li>→ Als Frühverdunstungsschutz für Beton- und Estrichböden.</li> <li>→ Als 3 K EP-DF Feinspachtel oder 3 K EP-DF Mörtel mit entsprechender Füllstoffzugabe</li> <li>→ Als Grundierung für den 3 K EP-DF Feinspachtel wie auch 3 K EP-DF Mörtel</li> <li>→ Als Bindemittel für die 1-3 mm 4 K EP-DF Verlaufsbeschichtungen</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul>

**Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-DF Bindemittel WE**

Art.-Nr.:	Gebinde Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:
05 11 01 0000-X01	<b>2,5 kg</b>	Komp.A: 1,78 kg; Komp.B: 0,72 kg <span style="float: right; color: green;"><b>im 2 K Gebinde</b></span>
05 11 01 0000-X02	<b>5,0 kg</b>	Komp.A: 3,57 kg; Komp.B: 1,43 kg <span style="float: right; color: green;"><b>im 2 K Gebinde</b></span>
05 11 01 0000-X03	<b>12,0 kg</b>	Komp.A: 8,57 kg; Komp.B: 3,43 kg <span style="float: right; color: green;"><b>im 2 K Gebinde</b></span>
05 11 01 0000-X04	<b>24,0 kg</b>	Komp.A: 17,14 kg; Komp.B: 6,86 kg

Seite 2 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

<b>2 K EP-DF Bindemittel WE</b>	
<b>Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlauffbeschichtung</b>	
<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Verarbeitung ist bei Temperaturen &gt; 10°C bis max. 30°C zu empfehlen.</li> <li>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)</li> <li>→ Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1</li> <li>→ <b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</b></li> <li>→ Sehr hohes Eindringvermögen durch niedrige Viskosität, daher optimal für dichte Oberflächen geeignet, wie z.B. Magnesit oder Vakuumbetonböden.</li> <li>→ Werkzeuge können nach Gebrauch mit Wasser gereinigt werden.</li> <li>→ Lange Verarbeitungszeit von 1 - 1,5 Stunden je nach Gebindeansatz und Temperatur.</li> <li>→ Trocknungszeit bei 20°C ca. 16 Stunden, danach überschichtbar.</li> <li>→ Bei Einsatz als Frühverdunstungsschutz wird gleich nach der Begehbarkeit des Estrich- oder Betonbodens das EP-DF Bindemittel WE mit einer Malerwalze aufgetragen.</li> <li>→ <b>Nicht als farblose Versiegelung auf farbigen Beschichtungen einzusetzen</b></li> <li>→ Unter Zugabe von 6%-12% Megaplast Standard Pigmenten u. entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden.</li> <li>→ Bei der Verarbeitung und Trocknung ist darauf zu achten, dass in geschlossenen Räumen durch das Verdunsten der Wasseranteile des EP-DF Bindemittels sich die Luftfeuchte erhöht. Darum ist für eine ausreichende Belüftung zu sorgen.</li> </ul>
<b>Untergrund-qualität:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>Zementgebundener Beton und Estrich:</u></b>                      Beton: mind. C20/25, Estrich: mind. CT 35, Alter mind. 14 Tage                      Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup>                      Restfeuchte: &gt; 3% aber oberflächentrocken</li> <li>→ <b><u>Anhydritestrich (AE) oder Calciumsulfatestrich (CA):</u></b>                      Mind. CA30, Alter mind. 14 Tage                      Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup>                      Restfeuchte: &lt; 1% (besser max. 0,5%)</li> <li>→ <b><u>Magnesiaestrich (Steinholzestrich) Kurzzeichen MA:</u></b>                      Mind. MA30, Alter mind. 14 Tage                      Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup>                      Restfeuchte: 0%</li> <li>→ <b>Siehe auch Katalog Gr. 1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>
<b>Untergrund-vorbehandlung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, oberflächentrocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende 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.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>
<b>Untergrund-vorbereitung auf Altbe-schichtungen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden.</li> <li>→ 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!</li> <li>→ Zusätzlich ist das 2K EP-DF Bindemittel WE mit 20% Wasser als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. Diese Grundierung wird im frischen Zustand leicht mit 0,1 - 0,4 mm Quarzsand abgesandet ca. 0,10 kg/m<sup>2</sup>.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>

<b>2 K EP-DF Bindemittel WE</b>	
<b>Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung</b>	
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur:</b> mind. 10°C, max. 30°C</li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 70%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> <li>→ Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b><u>Achtung!</u></b></li> <li>→ Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen!</li> <li>→ Zugluft darf während der Verarbeitung auf keinen Fall entstehen, da dies zu Einschränkungen bzw. Störungen bei den Verlaufseigenschaften führen kann.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr. 1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul>
<b>Anmischen:</b>	<p><b><u>Anmischen der Komponenten:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen.</li> <li>→ Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen.</li> <li>→ Als Imprägnierung und Grundierung zusätzlich 20% Wasser auf die A + B Mischung zugeben und nochmals gründlich untermischen.</li> <li>→ Achtung! Zusatzwasser nur auf die vorgemischte A + B Komponenten zugeben.</li> <li>→ Das Einrühren von den Farbpigmenten in die Komponente A kann mit einer leistungsfähigen Bohrmaschine mit einem Rührwandel bei hohen Umdrehungszahlen erfolgen. So können die Versiegelungs- / Beschichtungsansätze vorgerichtet werden. Natürlich darf die Komp. B erst kurz vor der tatsächlichen Verarbeitung zugegeben werden.</li> <li>→ Bei Zugabe der Komp. B mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr unterschiedliche Viskositäten haben. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A und B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.</li> </ul>
<b>Verarbeitung:</b>	<p><b><u>Als Imprägnierung:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Verarbeitung mit einem Moosgummischieber und einer Malerwalze gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes. Sollte bei der ersten Imprägnierung das aufgebrauchte Material zu stark wegsaugen, ist ein zweiter Arbeitsgang nach einer Trockenzeit von ca. 8 h notwendig.</li> <li>→ Imprägnierungen können auch mit einer Einscheibenmaschine auf dem zu imprägnierenden Untergrund eingebürstet werden.</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Imprägnierungen sind keine Versiegelungen oder Beschichtungen und sollen keinen geschlossenen Versiegelungsfilm an der Oberfläche bilden.</li> </ul>
<b>Verarbeitung:</b>	<p><b><u>Als Grundierung / Haftbrücke:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Verarbeitung mit einem Moosgummischieber (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.</li> <li>→ Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 3 Tagen erfolgen.</li> <li>→ Nachfolgende Beschichtungen sollten innerhalb 3 Tagen aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten.</li> <li>→ Sollte die Überarbeitung erst nach 3 Tagen erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarz-sand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca. 0,30 - 0,50 kg/m<sup>2</sup>) einzuwerfen.</li> <li>→ 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.</li> </ul>

Seite 4 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

<b>2 K EP-DF Bindemittel WE</b> <b>Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung</b>	
<b>Verarbeitung:</b>	<p><b><u>Als 3K EP-DF Mörtel WE:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen.</li> <li>→ 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.</li> <li>→ Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2K EP-DF Bindemittel WE vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken &gt; 2 cm zwischenverdichtet wird!</li> </ul>
<b>Verarbeitung:</b>	<p><b><u>Als 3K EP-DF Feinspachtel WE (Kratzspachtelung):</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ 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-DF Feinspachtels WE.</li> <li>→ Da die Fließfähigkeit des 3K EP-DF Feinspachtels WE temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden.</li> <li>→ Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen.</li> <li>→ 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!</li> </ul>
<b>Anmischen:</b>	<p><b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Mörtel oder Feinspachtel)</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ 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.</li> <li>→ Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebinde und je nach Gebindegröße sogar mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwender 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.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>
<b>Anmischen:</b>	<p><b><u>Als 4K EP-DF Verlaufbeschichtung WE:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Farbpigment ca. 1 Minute mit einem geeigneten Rührwerk in die Komp. A einrühren, dann die Komp. B restlos in die Komp. A entleeren und ca. 1 Minute mischen. Das Material in einen größeren Eimer umschütten und den Füllstoff langsam unterlaufendem Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.</li> </ul>
<b>Verarbeitung:</b>	<p><b><u>Als 4K EP-DF Verlaufbeschichtung WE:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> <li>→ Die 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.</li> </ul>
<b>Materialverbrauch:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Wird in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben.</li> </ul>

<b>2 K EP-DF Bindemittel WE</b> <b>Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung</b>				
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.				
<b>Richtrezepturen und Verbrauch für</b> <b>2 K EP-DF Bindemittel (Grundierung) / 3 K EP-DF Feinspachtel / 3 K EP-DF Mörtel</b>				
	Imprägnierung	Grundierung	Feinspachtel	Mörtel
Arbeitsgänge, je nach Untergrund:	1 / 2 x	1 / 2 x	1 x	1 x
Werkzeuge zum Auftragen:	Gummischieber / Malerwalze	Gummischieber / Malerwalze	Traufel / Glättkelle	Traufel / Glättkelle
Materialbedarf je m <sup>2</sup> Komp. A + B:	0,20 - 0,40 kg + 20% Wasser	0,30 - 0,40 kg + 20% Wasser	0,60 kg	2,00 kg
Materialbedarf je m <sup>2</sup> Füllstoff <b>Feinspachtel</b> :	---	---	1,20 kg	---
Materialbedarf je m <sup>2</sup> Füllstoff <b>Mörtel</b> :	---	---	---	20,00 kg
Materialbedarf je m <sup>2</sup> Komp. A + B: (Inkl. Zuschlagstoffe):	---	---	1,80 kg je 1 mm	22,00 kg je 10 mm
Dichte der Mischung:	1,10 kg / l	1,10 kg / l	1,80 kg / l	2,20 kg / l
<b>Richtrezepturen und Verbrauch für</b> <b>4 K EP-DF Versiegelungen und 1 mm, 2 mm oder 3 mm 4 K EP-DF Verlaufbeschichtungen</b>				
	Versiegelung farbig	Schichtstärke ab 1 mm bis 1,5 mm	Schichtstärke ab 1,5 mm 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 - 1,5 mm	-----	100%	-----	-----
Füllstoff 1,5 - 2,0 mm	-----	-----	150%	-----
Füllstoff 2,5 - 3,0 mm	-----	-----	-----	208%
Materialbedarf je m <sup>2</sup> Komp. A+B+C+D: (Inkl. Zuschlagstoffe):	2 Anstriche je 0,25 - 0,40 kg/m <sup>2</sup> + 5% Wasser	ca. 2,0 - 2,5 kg / m <sup>2</sup> bei 1,25 bis 1,56 mm + 5% Wasser	ca. 2,50 - 3,40 kg/m <sup>2</sup> bei 1,50 bis 2,0 mm + 5% Wasser	ca. 4,50 -5,40 kg / m <sup>2</sup> bei 2,50 bis 3,0 mm + 5% Wasser
Dichte der Mischung:	1,30 kg / l	1,60 kg / l	1,65 kg / l	1,80 kg / l

Seite 6 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 2 K EP-DF Bindemittel WE

### Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Megaplast Bindemittel Komp. A + B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert. Hierzu können die Werte auf den folgenden Seiten je bei der 4 K EP-DF Versiegelung und den 4 K EP-DF Verlaufbeschichtungen 1 - 1,5 mm / 1,5 -2 mm / 2,5 -3 mm herangezogen werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

<b>Produktdaten:</b>	<b>Komponente A:</b>	<b>Komponente B:</b>
Viskosität bei 23°C:	ca. 180 mPas	ca. 1150 mPas
Mischviskosität bei 23°C:	ca. 400 - 500 mPas	
Festkörpergehalt:	ca. 54%	
Dichte bei 20°C:	1,06 kg / l	1,12 kg / l
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,10 kg / l	
Mischungsverhältnis Gew.Teile:	100 Gew. Teile	40 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol.-Teile:	100 Vol. Teile	36 Vol. Teile
Mischzeit:	2-3 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.	
Topfzeit bei 20°C:	ca. 60 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 <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie: - Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15-20°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!) - Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur zu 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 u.ä. im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?	
Trocknungszeit bei 20°C:	- nach ca. 8 - 10 h staubtrocken - nach ca. 14 - 16 h überschichtbar - nach ca. 2 Tagen leicht belastbar wie mit Hubwagen < 500 kg - nach ca. 3 Tagen befahrbar wie mit KFZ/Hubwagen/Gabelstapler < 2000 kg - nach ca. 4 Tagen befahrbar wie mit KFZ/Hubwagen/Gabelstapler > 2000 kg - nach einer Trocknungszeit von > 3 Tagen (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und/od. alkalisch gereinigt werden! - nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar - Trockenzeiten werden durch Luftfeuchte u. Temperatur beeinflusst. - Bei hoher Luftfeuchtigkeit (> 70%) ist mit einer Verdoppelung der Trocknungszeiten zu rechnen. - Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen! - Zugluft darf während der Verarbeitung auf keinen Fall entstehen, da dies zu Einschränkungen bzw. Störungen bei den Verlaufseigenschaften führen kann.	
Lagerfähigkeit:	ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur	
Farbe:	Gelblich	
Reiniger für die Werkzeuge:	Wasser (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)	
<b>Sicherheits-Datenblätter:</b>	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	

## 2 K EP-DF Bindemittel WE

### Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Megaplast Bindemittel Komp. A + B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert. Hierzu können die Werte auf den folgenden Seiten je bei der 4 K EP-DF Versiegelung und den 4 K EP-DF Verlaufbeschichtungen 1 - 1,5 mm / 1,5 - 2 mm / 2,5 - 3 mm herangezogen werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

#### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie	Gemäß DIN EN 16000-09 Prüfbericht Nr. IAL-10-0529 der WESSLING GmbH
<b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):</b>	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 140 g/L Maximaler VOC Gehalt von 2 K EP-DF Bindemittel WE ist < 8 g/L
<b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>	<b>GISCODE: RE 1</b> (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)
<b>Brandverhalten:</b>	<b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b> <b>(Prüfung erfolgte mit zusätzlichen Füllstoffen als EP-DF Beschichtung und im Systemaufbau der EP-DF Beschichtung)</b>
Nach DIN 4102 (D - Norm)	Prüfzeugnis Nr. 16-9012110-DF / Brandklasse: DIN4102-B1
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)	Klassifizierungsbericht Nr.16-9012110-80 DF / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1
<b>Beständigkeit:</b>	Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Megaplast Beschichtungsflächen und auf der Homepage: Kundenlogin / Materialprüfungen
<b>Wasserdampf-Diffusionsstromdichte:</b>	<b>Prüfbericht Nr. 4376 des Polymer Institut Flörsheim</b>
Prüfverfahren nach DIN EN 7783-1: Klassifizierung nach DIN EN 1504-2: Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke m:	Bewertung Klasse II Klasse I = <5 <sub>Sd</sub> (m), Klasse II = >5-50 <sub>Sd</sub> (m), Klasse III = >50 <sub>Sd</sub> (m)
<b>Mechanische Eigenschaften:</b>	<b>Prüfbericht Nr. P 3835-28 des Polymer Institut Flörsheim</b>
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 69 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,8 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	> 23,9 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	Druckspannung, 10% Stauchung ca. 21,7 N/mm <sup>2</sup> Probe <b>nicht</b> zerstört Druckspannung, 20% Stauchung ca. 24,0 N/mm <sup>2</sup> Probe zerstört
Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1:	ca. 111 mg/1000 U/H22/1kg*
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 10 Nm*
Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin / Materialprüfungen	

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

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

**2 K EP-DF Bindemittel WE**  
**Für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlauffbeschichtung**

CE Kennzeichnung *DIN EN 1504-2*:



Megaplast Bauchemie GmbH  
Oberwaldstraße 1  
76474 Au am Rhein  
15  
05 11 01 0000  
EN 1504-2:2004  
Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung  
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

Abriebfestigkeit	Masseverlust < 3000 mg
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$
Schlagfestigkeit	Klasse II
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 2,0 (1,5)^{1)}$ N/mm <sup>2</sup>
Brandverhalten	Klasse B <sub>fl</sub>

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

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:



Megaplast Bauchemie GmbH  
Oberwaldstraße 1  
76474 Au am Rhein  
13  
05 11 01 0000  
EN 13813:2002  
Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B<sub>fl</sub>

Brandverhalten	B <sub>fl</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B 2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR 10