

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

|                                   |  |
|-----------------------------------|--|
| <b>Produkt-<br/>beschreibung:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 - 3,0 mm (emissionsarm) ist ein hochviskoses, gefülltes und pigmentiertes Epoxidharz mit geringem Oberflächenglanz.</li> <li>→ Dieses Produkt wird als Bausatz aus 4 Komponenten geliefert, wobei die 1. + 2. Komp. das Epoxidharz/Härter System ist und die 3. + 4. Komp. die Füllstoffe und Pigmente sind.</li> <li>→ Diese 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5-3,0 mm 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>→ Als farbige, selbstverlaufende Beschichtung auf Beton + Estrich, (Fliesen nach entsprechender Vorbehandlung) für Produktionshallen, Lagerräume, Tiefgaragen, Parkhäuser, Kaufhäuser, Krankenhäuser, usw. (nur in Innenbereichen geeignet)</li> <li>→ Überall dort, wo schon ebene Untergründe bestehen sowie eine entsprechende Tragfähigkeit bzw. Festigkeit des Untergrundes zu den zu erwartenden Belastungen vorhanden ist.</li> <li>→ Diese Beschichtung zeichnet sich durch den hohen Zuschlag an Füllstoffen aus, die dadurch zu den widerstandsfähigsten Megaplast Beschichtungen zählt.</li> <li>→ Durch die selbstverlaufenden Eigenschaften werden bei einem Material Mindestverbrauch von 5,4 kg/m<sup>2</sup> sehr hohe Verlaufseigenschaften und Ebenheitsausgleiche erzielt, oftmals ersetzt diese Beschichtungsart eine zusätzliche Zwischenschicht, die bei dünneren Beschichtungen erforderlich wären.</li> <li>→ Anwendung bei Fahrverkehr wie mit Hubwagen und elektrischen Ameisen sowie Gabelstapler (4 Rad Ausführungen) hierbei sollte das Gesamtgewicht vom max. 6,0 t nicht überschritten werden.</li> <li>→ Höhere Belastungsgrenzen der 2,5 - 3,0 mm Beschichtung sind durch vollflächige Absandungen und zusätzliche Versiegelungsarbeiten zu erreichen.</li> <li>→ Oberfläche ist resistenter (noch besser wie bei der 1,5 - 2,0 mm Version) gegen spanabhebende Einwirkungen da diese in der Beschichtungsoberfläche verbleiben (Kratzer)</li> <li>→ Für Untergründe, die bedingt durch ihre Haushaltsfeuchte, bzw. durchdrückende Feuchte nicht mit herkömmlichen Systemen beschichtet werden können.</li> <li>→ Auf Magnesit- / Anhydritböden, die atmungsaktiv beschichtet werden sollen und Beton- und Estrichuntergründen mit einer Restfeuchte &gt; 3%</li> <li>→ Sehr gute Dampfdiffusionseigenschaften, deshalb geeignet für Untergründe mit einer hohen Restfeuchte, verursacht durch zu kurze Liegezeiten der mineralischen Untergründe oder fehlende Absperrung des Estrichs gegenüber dem Erdreich.</li> <li>→ Vor der Bearbeitung von Frischbeton- und Frischestrichböden muss mindestens 14 Tage gewartet werden, dann können diese Böden gleich nachdem sie im Kugelstrahlverfahren vorbehandelt wurden, mit diesem System beschichtet werden.</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul> |

### Lieferbare Gebindegrößen 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

| Art.-Nr.-:         | Gebinde Inhalt:                | Gebinde Zusammensetzung: |                |   |                                 |
|--------------------|--------------------------------|--------------------------|----------------|---|---------------------------------|
|                    | <b>Komp.<br/>A + B + C + D</b> | <b>Komp. A</b>           | <b>Komp. B</b> | <b>Komp. C<br/>(Füllstoff für<br/>für 2,5-3,0 mm)</b> | <b>Komp. D<br/>(Farbpulver)</b> |
| 051501+RAL Nr.-X24 | <b>15,70 kg</b>                | <b>3,57 kg</b>           | <b>1,43 kg</b> | <b>10,40 kg</b>                                       | <b>0,30 kg</b>                  |
| 051501+RAL Nr.-X25 | <b>37,72 kg</b>                | <b>8,57 kg</b>           | <b>3,43 kg</b> | <b>25,00 kg</b>                                       | <b>0,72 kg</b>                  |

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

## 4 K EP–DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

|   |  |
|---|--|
| <b>Eigenschaften:</b>                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Ab 2,5 mm Schichtstärke</b> (&gt;4,5 kg/m<sup>2</sup>) selbstverlaufend (auf ebenem Untergrund bei 20°C)</li> <li>→ <b>Die Verarbeitung ist bei Temperaturen &gt; 10°C bis max. 30°C zu empfehlen.</b></li> <li>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)</li> <li>→ Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</li> <li>→ <b>Lösemittelfrei</b> und dadurch nur eine geringe Geruchsbelastigung.</li> <li>→ In 26 verschiedenen Standardfarbtönen lieferbar. Farbpigment und Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch entsteht eine hohe Flexibilität bei der Lagerung und der Verarbeitung.</li> <li>→ 4 K EP-DF Verlaufbeschichtungen WE sollten aus Gründen der Verschmutzungsprävention vor der Benutzung mit einem für die Flächennutzung geeigneten Oberflächenschutz behandelt werden. Geeignete Versiegelungen sind hierbei die 2 K EP-Versiegelung WE glänzend / 2 K PU-Versiegelung WE matt / 2K PU-Super Finish WE seidenglänzend.</li> <li>→ Zur Verschmutzungsprävention kann auch eine 1 K Polymeremulsion glänzend oder matt in zwei Schichten unverdünnt auftragen werden.</li> <li>→ In Verbindung mit dem Antirutscheinstreugut kann eine rutschhemmende Oberfläche erzielt werden.</li> <li>→ In optischen Bereichen wie Eingängen, Treppen, Ausstellungshallen, Büroräumen und Ähnlichem, wo eine erhöhte Kratzfestigkeit gefordert wird, empfehlen wir, als zusätzlichen Schutz min. 100 g/m<sup>2</sup> Farbchips in die noch frische Verlaufbeschichtung einzuwerfen und nach der Trocknung eine zusätzliche Versiegelung aufzutragen.</li> <li>→ Durch teil- oder vollflächiges Abchipsen mit Farbchips und anschließendem farblosen Überzug können terrazzoartige Flächen erzielt werden, die zudem noch eine hohe Trittsicherheit aufweisen.</li> <li>→ Bei einer Abchipsung bis ca. 0,10 kg/m<sup>2</sup> kann mit einer einmaligen farblosen Versiegelung gearbeitet werden. Ab 0,10 kg/m<sup>2</sup> sollte je nach Versiegelungsprodukt mit zwei Arbeitsgängen gerechnet werden.</li> <li>→ Bei Fahrzeuggaragen sollte auf den Einsatz der 2 K PU-Versiegelung und Polymerdispersion verzichtet werden, da dort ein erhöhtes Risiko einer Weichmacherverfärbung besteht.</li> </ul> |
| <b>Produkt Kombinationsmöglichkeiten:</b> | <p><b><u>4K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5-3,0 mm kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Grundierung:</b><br/>2K EP-DF Bindemittel WE</li> <li>→ <b>Feinspachtel oder Mörtel:</b><br/>3K EP-DF Feinspachtel WE und 3K EP-DF Mörtel WE</li> <li>→ <b>Zusätzliche farblose, seidenglänzende/matte Versiegelung:</b><br/>2K PU-Versiegelung WE matt (ca. 0,10 - 0,12 kg/m<sup>2</sup>)<br/>2K PU-Super Finish WE seidenglänzend (2 x 0,05 kg/m<sup>2</sup>)</li> <li>→ <b>Zusätzliche farblose, glänzende Versiegelung:</b><br/>2K EP-Versiegelung WE (ca. 0,10 - 0,12 kg/m<sup>2</sup>)</li> </ul>   |
| <b>Untergrundqualität:</b>                | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>Zementgebundener Beton und Estrich:</u></b><br/>Beton: mind. C20/25, Estrich: mind. CT 35, Alter mind. 14 Tage<br/>Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup><br/>Restfeuchte: &gt; 3% aber oberflächentrocken</li> <li>→ <b><u>Anhydritestrich (AE) oder Calciumsulfatestrich (CA):</u></b><br/>Mind. CA30, Alter mind. 14 Tage<br/>Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup><br/>Restfeuchte: &lt; 1% (besser max. 0,5%)</li> <li>→ <b><u>Magnesiaestrich (Steinholzestrich) Kurzzeichen MA:</u></b><br/>Mind. MA30, Alter mind. 14 Tage<br/>Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup><br/>Restfeuchte: 0%</li> <li>→ <b>Siehe auch Katalog Gr. 1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>  |

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

|  |  |
|--|--|
| <b>Untergrund-<br/>vorbereitung:</b>                                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>Für alle Untergründe:</u></b></li> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ Je nach Anwendung die letzte Grundierungsschicht leicht mit Quarzsand 0,3 - 0,8 mm absanden!</li> <li>→ 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.</li> <li>→ <b><u>Beton und Zementestriche:</u></b></li> <li>→ Diese Untergründe mit dem 2K EP-DF Bindemittel WE + 20% Wasser grundieren.</li> <li>→ Bei porösen Untergründen ist eventuell eine zweite Grundierung notwendig, um an der Oberfläche einen geschlossenen Grundierungsfilm zu bekommen.</li> <li>→ <b><u>Fliesen als Untergrund:</u></b></li> <li>→ Schleifen mit Diamantblatt oder Kugelstrahlen und mit einem Industriestaubsauger absaugen (Eine Saugfähigkeit des Untergrundes muss hergestellt werden).</li> <li>→ Fliesen als Untergrund werden mit dem 2K EP-DF Bindemittel WE + 20% Wasser grundiert.</li> <li>→ <b><u>Anhydritestriche und Magnesiaestriche:</u></b></li> <li>→ Achtung! Bei der Untergrundvorbereitung von Anhydritestrichen durch das Kugelstrahlverfahren muss beachtet werden, dass diese meist auch noch nachträglich geschliffen werden müssen um die notwendigen &gt;1,5 N/mm<sup>2</sup> erreichen.</li> <li>→ Diese Untergründe werden mit dem 2K EP-DF Bindemittel WE + 20% Wasser grundiert.</li> <li>→ <b><u>Für alle Untergründe:</u></b></li> <li>→ Untergründe, die vollflächig abgesandet wurden, sollten vor einem Auftrag einer Verlaufbeschichtung (nicht Versiegelung) zwischengrundiert werden und erst nach der Trocknung beschichtet werden. Der Grund hierfür ist die Gefahr der Blasenbildung in der Oberfläche der Beschichtung.</li> <li>→ <b><i>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</i></b></li> </ul> |
| <b>Verarbeitungs-<br/>bedingungen:</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 / Störungen bei den Verlaufseigenschaften führen kann.</li> <li>→ Nicht unter direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.</li> <li>→ <b><i>Siehe Katalog Gr. 1: Umgebungsbedingungen</i></b></li> </ul>  |
| <b>Untergrund-<br/>vorbereitung<br/>auf Altbe-<br/>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><i>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</i></b></li> </ul>   |

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

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

|   |   |
|---|---|
| <b>Grundierung auf Estrich u. Betonböden:</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als Haftbrücke wird das 2 K EP-DF Bindemittel WE als Grundierung auf der Fläche eingesetzt.</li> <li>→ Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Grundierung einen geschlossenen Film an der Oberfläche ergibt.</li> <li>→ 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.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 2 K EP-DF Bindemittel WE Katalog Gr. 5</b></li> </ul>   |
| <b>Feinspachtel:</b>                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Unebenheiten bis ca. 5 mm kann der 3 K EP-DF-Feinspachtel WE eingesetzt werden.</li> <li>→ Wir empfehlen als Zwischenschicht eine Kratzspachtelung mit ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup> auszuführen, da sich auch kleinere Unebenheiten im Oberbelag einer Dünnbeschichtung abzeichnen können.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 3 K EP-DF Feinspachtel WE Katalog Gr. 5</b></li> </ul>   |
| <b>Mörtel:</b>                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei tieferen Ausbrüchen kann der 3 K EP-DF-Mörtel oder der 3 K EP-Mörtel (hierbei muss die EP-DF Grundierung ausgehärtet sein!) eingesetzt werden.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 3 K EP-DF Mörtel WE Katalog Gr. 5</b></li> </ul>   |
| <b>Anmischen der Verlaufbeschichtung:</b>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Farbpigment ca. 1 Minute mit einem geeigneten Rührwerk in die Komponente A einrühren, dann die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 1 Min. mischen. Dann das Material in einen größeren Eimer umschütten und den Füllstoff langsam unterlaufendem Rührwerk zugeben und ca. 1 Min. mischen.</li> <li>→ Anschließend der Mischung <b>5 % (Berechnung auf die A + B Komp.)</b> sauberes Wasser zugeben und nochmals 1 Minute mischen.</li> </ul>  |
| <b>Tipp!!! Anmischen:</b>                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Einrühren von den Farbpigmenten in die Komponente A kann mit einer leistungsfähigen Bohrmaschine mit einem Rührwender bei hohen Umdrehungszahlen erfolgen. So können die Versiegelungs- / Beschichtungsansätze vorge richtet 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 u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> </ul> |
| <b>Verarbeitung der Verlaufbeschichtung:</b>  | <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 Zahnpachtel Nr. 23 - Nr. 25 je nach Schichtstärke verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften.</li> </ul>  |
| <b>Tipp!! Verarbeitung:</b>                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Verwendung von Glättkellen ohne Zahnleisten ergibt eine schlechte Füllstoffverteilung.</li> <li>→ Bodenrakeln beim Verteilen möglichst senkrecht halten um einen gleichmäßige Materialverteilung zu erhalten.</li> <li>→ Spachtelzähne nutzen sich ab und sollten daher nach ca. 200 m<sup>2</sup> ausgetauscht werden.</li> <li>→ Je älter der Beschichtungsansatz am Boden ist, umso intensiver muss mit der Stachelwalze nachgewalzt werden, um Übergänge von alt in neu zu verschlichten.</li> <li>→ Bei einer Abstreuerung mit Farbchips sollte erst nach einer Liegezeit von ca.15 - 30 Min. (gerade bei Gefälle in der Fläche) abgestreut werden. Da sonst die Gefahr besteht, dass die Farbchips zusammenlaufen.</li> </ul>  |
| <b>Materialverbrauch</b>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Wird in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben.</li> </ul>   |

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

### Systemaufbau und Materialverbrauch: Aufbaupositionen und Bedarfspositionen

| Material<br>Bezeichnung:  | Nr. 1<br>Aufbau ca. 2,6 – 3,1 mm   | Nr. 2<br>Aufbau ca. 2,7 – 3,2 mm  | Nr. 3<br>Aufbau ca. 5,0 - 7,0 mm  | Nr. 4<br>Aufbau ca. 5,0 – 7,0 mm  |
|---|--|---|---|---|
| <u>Grundierung</u><br>2 K EP-DF Bindemittel<br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Gummischieber / Malerwalze             | ca. 0,30 - 0,40 kg/m <sup>2</sup><br>+ 20% Wasser  |   |   |   |
| Quarzsand 0,7-1,2 mm  | ca. 0,10 - 0,30 kg/m <sup>2</sup>  |   |   |   |
| <u>Kratzspachtelung</u><br>3 K EP-DF Feinspachtel<br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Glättkelle                       | 1,80 kg/m <sup>2</sup> je 1 mm   |   |   |   |
| <b>4 K EP-DF Verlauf-<br/>beschichtung 2,5-3,0 mm</b><br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Bodenraker Spachtelzahn Nr.: | <u>Spachtelzahn Nr.25</u><br>4,50 – 4,80 kg/m <sup>2</sup><br><br><u>Spachtelzahn Nr.78</u><br>5,00 - 5,40 kg/m <sup>2</sup> |   |   |   |
| Quarzsand 0,7-1,2 mm  | ---  | ---   | ---   | ca. 6,0 - 7,00 kg/m <sup>2</sup>  |
| 4 K EP-DF Versiegelung<br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Malerwalze / Gummischieber                                  | ---  | ---   | ---   | ca. 0,55 - 0,65 kg/m <sup>2</sup><br>+ 5%-10% Wasser                              |
| 4 K EP-DF Versiegelung<br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Malerwalze  | ---  | ---   | ---   | ca. 0,25-0,30 kg/m <sup>2</sup><br>+ 5%-10% Wasser                                |
| Farbchipsmischung   | ca. 0,02 - 0,05 kg/m <sup>2</sup>  | ca. 0,10 - 0,40 kg/m <sup>2</sup>   | ---   | ca. 0,02 - 0,05 kg/m <sup>2</sup>   |
| Granit 1,0 - 2,0 mm<br>Granit 1,0 - 3,0 mm<br>Colorquarz 0,6 - 1,2 mm   | ---  | ---   | ca. 6,0 - 7,00 kg/m <sup>2</sup>  | ---   |
| 2 K EP-Versiegelung WE<br>farblos <b>glänzend</b><br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Malerwalze                       | ca. 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup>  | 1x 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup><br>+<br>1x 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup>   | 1x 0,40-0,60 kg/m <sup>2</sup><br>+<br>1x 0,20-0,30 kg/m <sup>2</sup>   | ca. 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup><br><b>oder nächste Pos.</b>                       |
| 2 K PU-Versiegelung WE<br>farblos <b>matt</b><br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Malerwalze                           | <u>Alternativposition:</u><br><br>ca. 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup><br>+ 10% Wasser  | <u>Alternativposition:</u><br>1x 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup><br>+<br>1x 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup><br>jeweils + 10% Wasser | <u>Alternativposition:</u><br>1x 0,40-0,60 kg/m <sup>2</sup><br>+<br>1x 0,20-0,30 kg/m <sup>2</sup><br>jeweils + 10% Wasser | <u>Alternativposition:</u><br><br>ca. 0,10-0,12 kg/m <sup>2</sup><br>+ 10% Wasser |
| 2 K PU-Super Finish WE<br>farblos, seidenglänzend<br><b>Verarbeitung mit:</b><br>Malerwalze                       | <u>Alternativposition:</u><br><br>2 Arbeitsgänge je<br>ca. 0,05 kg/m <sup>2</sup>  | <u>Alternativposition</u><br>1x 0,12 - 0,15 kg/m <sup>2</sup><br>1x 0,05 - 0,08 kg/m <sup>2</sup>                           | <u>Alternativposition:</u><br><u>zum 2. Arbeitsgang:</u><br><br>2 x ca. 0,05 kg/m <sup>2</sup>                              | <u>Alternativposition:</u><br><br>2x ca. 0,05 kg/m <sup>2</sup>                   |
| Antirutsch Einstreugut<br>F60 oder F36  | ca. 0,02-0,05 kg/m <sup>2</sup><br>(Anwendung nur in der Versiegelung farblos)   |   | ---   | ---   |

**Die 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 beim Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.**



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

## 4 K EP–DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

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

| Produktdaten:                    | Komponente A:   | Komponente B: |
|----------------------------------|---|---------------|
| Viskosität bei 23°C:             | ca. 180 mPas  | ca. 1150 mPas |
| Mischviskosität bei 23°C:        | k.A.  |               |
| Festkörpergehalt:                | ca. 85% inkl. Füllstoffe und Pigmente   |               |
| Dichte bei 20°C:                 | 1,06 kg / l   | 1,12 kg / l   |
| Dichte der Mischung bei 20°C:    | 1,80 kg / l   |               |
| Mischungsverhältnis Gew.Teile:   | 100 Gew. Teile  | 40 Gew. Teile |
| Mischungsverhältnis Vol.-Teile:  | 100 Vol. Teile  | 36 Vol. Teile |
| Füllstoffanteile auf Komp.A+B:   | 6% Farbpigment und 208% Füllstoffe auf die Komp. A + B  |               |
| Mischzeit:                       | min. 3 Min.   |               |
| Topfzeit bei 20°C:               | ca. 60 Min. / 300 g Ansatz. Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)  |               |
| Verarbeitungszeiten bei 20°C:    | <p style="text-align: center;">Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15-20°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit!</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel / Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gespachtelt und/oder gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> </ul>   |               |
| Trocknungszeit bei 20°C:         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- nach ca. 8 - 10 h staubtrocken</li> <li>- nach ca. 14 - 16 h überschichtbar</li> <li>- nach ca. 2 Tagen leicht belastbar wie mit Hubwagen &lt; 1500 kg</li> <li>- nach ca. 3 Tagen befahrbar wie mit KFZ / Hubwagen &lt; 3000 kg</li> <li>- nach ca. 4 Tagen befahrbar wie mit KFZ / Hubwagen / Gabelstapler &gt; 5000 kg</li> <li>- nach einer Trocknungszeit von &gt; 3 Tagen (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und/od. alkalisch gereinigt werden!</li> <li>- nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar</li> <li>- Trockenzeiten werden durch Luftfeuchte u. Temperatur beeinflusst.</li> <li>- Bei hoher Luftfeuchtigkeit (&gt; 70%) ist mit einer Verdoppelung der Trocknungszeiten zu rechnen.</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 / Störungen bei den Verlaufseigenschaften führen kann.</li> </ul> |               |
| Lagerfähigkeit:                  | ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur   |               |
| Farbe:                           | laut Farbtonkarte   |               |
| Reiniger für die Werkzeuge:      | Wasser (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)   |               |
| <b>Sicherheits-Datenblätter:</b> | Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel  |               |

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

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

### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

| Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie  | Gemäß DIN EN 16000-09<br>Prüfbericht Nr. IAL-10-0529 der WESSLING GmbH  |
|---|---|
| <b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):</b>  | VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke<br>Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 140 g/L<br>Maximaler VOC Gehalt der 4K EP-DF Verlaufbeschichtung ist < 8 g/L |
| <b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>  | <b>GISCODE: RE 1</b><br>(Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)  |
| <b>Brandverhalten:</b>  | <b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b>   |
| Nach DIN 4102, Teil 1/14 (D - Norm):  | Prüfzeugnis Nr. 16-901 2110-DF / Brandklasse: DIN4102-B1  |
| Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm):  | Klassifizierungsbericht Nr.16-901 2110-80DF / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1  |
| Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm):   | Prüfbericht Nr. 16-901 2110-50  |
| Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm):  | Prüfbericht Nr. 16-901 2110-40  |
| <b>Chemische Beständigkeit:</b><br>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. Deshalb immer eine 2K EP- oder 2K PU-Versiegelung WE auftragen. Für einen zusätzlichen Schutz gegen Weichmacher von Fahrzeugreifen die 2K PU-Super Finish WE Versiegelung verwenden. Bitte beachten Sie auch die jeweiligen Beständigkeitslisten für die jeweiligen Produkte auf unserer Homepage im Bereich Kundenlogin/Materialprüfungen. Im Zweifelsfall sprechen Sie bitte unsere Technik an. |   |
| <b>Wasserdampf-Diffusionsstromdichte:</b>   | <b>Prüfbericht Nr. 4376 des Polymer Institut Flörsheim</b>  |
| Prüfverfahren nach DIN EN 7783-1:<br>Klassifizierung nach DIN EN 1504-2:<br>Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke m:   | Bewertung Klasse II<br>Klasse I = <5s <sub>d</sub> (m), Klasse II = >5-50s <sub>d</sub> (m), Klasse III = >50s <sub>d</sub> (m)   |
| <b>Mechanische Eigenschaften:</b>   | <b>Prüfbericht Nr. P 3835-41 des Polymer Institut Flörsheim</b>   |
| Shore D Härte DIN 53505:  | ca. 81 Shore D  |
| Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:  | ca. 4,1 N/mm <sup>2</sup>   |
| Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:  | ca. 23,7 N/mm <sup>2</sup>  |
| Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:   | Druckspannung, 12% Stauchung ca. 36,2 N/mm <sup>2</sup>   |
| Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1  | ca. 411 mg/1000 U/H22/1kg*  |
| Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272  | ≥ 8 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!!**

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 2,5 – 3,0 mm

CE Kennzeichnung DIN EN 1504-2:



Megaplast Bauchemie GmbH  
Oberwaldstraße 1  
76474 Au am Rhein  
15  
051501  
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 I                                       |
| Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit      | $\geq 2,0 (1,5)^{1)} \text{ N/mm}^2$           |
| Brandverhalten  | Klasse B <sub>fl</sub>                         |

<sup>1)</sup> 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  
051501  
EN 13813:2002  
Kunsthazestrich/Kunsthazbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR8 - B<sub>fl</sub>

|                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| Brandverhalten                    | B <sub>fl</sub>    |
| Freisetzung korrosiver Substanzen | SR                 |
| Verschleißwiderstand              | $\leq \text{AR1}$  |
| Haftzugfestigkeit                 | $\geq \text{B2,0}$ |
| Schlagfestigkeit                  | $\geq \text{IR8}$  |