

Lösemittelfreier 2K-Epoxidharzanstrich

Eigenschaften

EPOXYCOAT-VSF ist ein farbiger, zwei-komponentiger, lösemittelfreier Epoxidharzanstrich mit folgenden Eigenschaften:

- sehr gute chemische Beständigkeit gegen organische und anorganische Säuren, Laugen, Schmier- und Treibstoffe, Wasser, Abwasser und Meerwasser sowie gegen eine Vielzahl von Lösungsmitteln
- hohe Oberflächenhärte und hoher Abriebwiderstand.
- leichte Verarbeitbarkeit

EPOXYCOAT-VSF ist als Oberflächenschutz für Beton nach EN 1504-2 geprüft.

Anwendungsgebiete

EPOXYCOAT-VSF eignet sich besonders zur Herstellung chemisch belastbarer und verschleißfester Schutzanstriche auf Beton-, Putz-, und Zementestrichflächen sowie Metalloberflächen in Industriebereichen, wie in Produktionsräumen, Lagerhallen, Schlachthöfen, nahrungsmittelverarbeitenden Betrieben, Krankenhäusern, Autogaragen, Werkstätten u.ä.

Technische Daten

Basis:	2-komponentiges Epoxidharz
Colors:	RAL 7032 (sandgrau)
Viskosität*):	8.000 ± 500 mPa.s
Dichte:	1,60 kg/lit
Mischungsverhältnis (A:B):	77:23 %-Gew.
Verarbeitungszeit*):	ca. 40 min
Mindesterhärtungstemperatur:	+ 8 °C

Begehbarkeit*): nach ca. 24 Stunden

Beschichtungsfähigkeit*): nach ca. 24 Stunden

Durchhärtung*): nach ca. 7 Tagen

Haftzugfestigkeit: >3 N/mm²
(Betonbruch)

Chemische Beständigkeit: siehe Anhang

*) Diese Zeiten gelten für 23±2 °C und 50±5% rel. Luftfeuchte.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Die Arbeitsgeräte sind nach Beendigung der Arbeiten sorgfältig mit dem speziellen Reiniger für Werkzeuge SM-12 zu reinigen.

Verarbeitung

Der Untergrund muss sauber, fest, tragfähig, griffig sowie frei sein von trennenden und haftungsmindernden Substanzen wie Staub, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste u.ä. Darüber hinaus sollte eine rückseitige Feuchtigkeitseinwirkung ausgeschlossen werden. Je nach Beschaffenheit des zu bearbeitenden Untergrundes sind geeignete Verfahren wie Bürsten, Schleifen, Fräsen, Sand-, Kugel-, Hochdruck- oder Wasserstrahlen zur Vorbereitung einzusetzen. Anschließend ist eine gründliche Reinigung des Untergrundes mit einem Industriestaubsauger zur Staubentfernung erforderlich.

Entsprechend dem jeweiligen Untergrund sind außerdem folgende Kriterien zu erfüllen:

a) Zementgebundene Untergründe

- Güte des Betons: mind. C20/25
- Güte des Estrichs: mind. CT-C25-F4
- Haftzugfestigkeit: >1,5 N/mm²
- Alter: mind. 28 Tage
- Restfeuchte: < 4% (CM-Methode)

b) Metallflächen

Eisen- und Stahlflächen müssen frei sein von Rost und von jeglichen korrodierend wirkenden Stoffen, die die Haftung vermindern.

2. Grundierung

Die Grundierung auf zementgebundenen Untergründen erfolgt mit EPOXYPRIMER-W oder DUOPRIMER-PSF mittels Dachdeckerbürste oder Rolle.

Verbrauch: ca. 0,2-0,3 kg/m²

Falls nach Trocknung der Grundierung kleine Untergrunds Schäden (Risse, Löcher etc.) vorhanden sind, müssen diese mit DUOPRIMER-PSF (A+B) unter Zugabe von Quarzsand der Körnung 0,3-0,8 mm im Mischungsverhältnis 1:8 bis 1:15 Gew.-Teile verspachtelt werden.

Metallflächen sind mit dem Korrosionsschutzmittel EPOXYCOAT-AC zu grundieren.

Das Aufbringen von EPOXYCOAT-VSF sollte innerhalb von 24 Stunden nach der Grundierung erfolgen. Falls EPOXYCOAT-VSF erst nach Ablauf von 24 Stunden aufgebracht werden soll, ist zur Sicherstellung der Haftung Quarzsand der Körnung Ø 0-0,4 mm auf die noch frische und noch nicht ausgehärtete Grundierung abzustreuen.

Verbrauch Quarzsand: ca. 2,5-3,0 kg/m²

Nach Aushärtung der Grundierung ist der nicht gebundene Quarzsandanteil gründlich mit einem Industriestaubsauger zu entfernen.

Betonuntergründe, die jünger als 28 Tage sind oder einen Feuchtigkeitsgehalt $\geq 4\%$ aufweisen, sind mit der wasseremulgierenden 3K-Epoxi-Grundierung DUOPRIMER-W zu grundieren. Bei ölkontaminierten und stark feuchtigkeitsbelastenden Untergründen wird die 2K-Epoxi-Grundierung DUOPRIMER-SG verwendet.

3. Anmischen von EPOXYCOAT-VSF

Die Komponente B restlos in die Komponente A zugeben und beide Komponenten für ca. 5

Minuten mittels eines langsam laufenden Rührwerks (ca. 300 U/Min) gründlich durchmischen. Das Material muss auch von den Seiten und vom Boden her gründlich aufgerührt werden, damit sich der Härter überall gleichmäßig verteilt und die Mischung homogen wird.

4. Anwendung - Verbrauch

EPOXYCOAT-VSF in zwei Schichten mittels einer Rolle ausführen. Die erste Schicht erfolgt nach der Austrocknung der Grundierung, jedoch innerhalb von 24 Stunden. Die zweite Schicht erfolgt nach der Austrocknung der ersten, jedoch innerhalb von 24 Stunden.

Verbrauch: 200-300 g/m²/Schicht.

Verpackung

- 10 kg-Behälter (Kombinationsprodukt A+B)
Beide Komponenten A (Harz) und B (Härter), werden im abgestimmten Verhältnis geliefert.

Lagerung

Mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum, in original verschlossenen Behältern, in kühlen und trockenen Räumen. Es wird eine Lagerungstemperatur von +5 °C bis +35 °C empfohlen.

Hinweise

- Die Verarbeitungszeit von Epoxidsystemen hängt von der Umgebungstemperatur ab. Die ideale Temperatur, bei der das Material die optimale Verarbeitbarkeit und Reaktionszeit aufweist, liegt zwischen +15°C und +25°C. Niedrige Temperaturen unter +15°C verzögern die Abbindezeit und höhere Temperaturen über +30°C verkürzen die Verarbeitungszeit. In den Wintermonaten empfiehlt es sich, das Material vor Gebrauch im Wasserbad bei ca. +50°C zu erwärmen und danach auf Raumtemperatur

abkühlen zu lassen. Damit werden die Verarbeitungseigenschaften wieder hergestellt. Im Gegensatz hierzu wird in den Sommermonaten die Lagerung des Materials in kühlen Räumen empfohlen.

- Die Haftung der einzelnen Schichten aufeinander kann durch Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen stark beeinträchtigt werden.
- Oberflächen-Schutzsysteme sind nach ihrer Anwendung für ca. 4-6 Stunden vor Feuchtigkeit (z.B. Regen, Tauwasser) zu schützen. Feuchtigkeit bewirkt eine Weißfärbung bzw. eine Klebrigkeit der Oberfläche und kann zu Störungen bei der Aushärtung führen. Verfärbte bzw. klebrige Oberflächen sind, z.B. durch Schleifen oder Strahlen, abzutragen und erneut zu überarbeiten.
- Tritt zwischen den einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit ein oder sollen die mit Flüssigkunstharzen bereits behandelte Flächen nach einem längeren Zeitraum erneut beschichtet werden, so ist die Oberfläche gut zu reinigen und gründlich abzuschleifen. Danach ist eine vollständige, porenfreie Neuversiegelung vorzunehmen. Einmaliges Überstreichen ist nicht ausreichend.
- Der Härter (Komponente B) ist ätzend. Deshalb ist unbedingt darauf zu achten, dass die Haut nicht mit dem Härter in Berührung kommt.
- Es empfiehlt sich beim Arbeiten Schutzhandschuhe zu tragen.
- EPOXYCOAT-VSF ist nach vollkommener Aushärtung gesundheitlich unbedenklich.
- Beachten Sie die auf den Behältern angegebenen Hinweise sicherer Benutzung und Schutzmaßnahmen.
- Bitte gültiges EG-Sicherheitsdatenblatt beachten.

VOC-Gehalt

Gemäß der VOC-Richtlinie 2004/42/EG (Anhang II, Tabelle A) beträgt der VOC-Höchstgehalt für die Produktunterkategorie j, Typ Lb, 500 g/l (2010) für das gebrauchsfertige Produkt. EPOXYCOAT-VSF hat einen VOC-Gehalt <500g/l.



2032

ISOMAT S.A.

17. km Thessaloniki – Ag. Athanasios
Postfach 1043, 570 03 Ag. Athanasios,
Griechenland

12

2032-CPD-10.11

DIN EN 1504-2

Oberflächenschutzsysteme für Beton

Abriebfestigkeit: < 3000 mg

Kapillare Wasseraufnahme: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \cdot \text{h}^{0,5}$

Temperaturwechselbeständigkeit:

$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$

Schlagfestigkeit: Klasse I

Haftfestigkeit: $\geq 3,0 \text{ N/mm}^2$ (Betonbruch)

Brandverhalten: Euroclass F

Gefährliche Stoffe gemäß 5.4

EPOXYCOAT-VSF



Chemische Beständigkeit

ANHANG

Testgruppe (gemäss EN 13529)	Temperatur	1d	3d	7d	28d	90d	180d	360d
PG 1 (Benzin)	20°C	A	A	A	A	X	X	X
PG 4 (alle Kohlenwasserstoffe, Benzol, Motor- und Schmieröle, Heizöl, Diesel; einschliesslich PG 2, 3)	20°C	A	A	A	A	X	X	X
PG 4a (Benzol)	20°C	A	A	A	A	A	A	X
PG 5 (Alkohole mit max. 48% Methanol, Glykolether)	20°C	A	A	A	X	X	X	X
PG 5a (Alle Alkohole und Glykolether)	20°C	A	A	A	X	X	X	K
PG 6a (Aliphatische und aromatische Halogenkohlenwasserstoffe)	20°C	K						
PG 7 (Ester und Ketone)	20°C	A	A	A	X	K		
PG 8 (wässrige Lösungen aliphatischer Aldehyde bis zu 40%)	20°C	A	A	A	X	X	X	X
PG 9 (wässrige Lösungen organischer Säuren bis 10%)	20°C	A	A	A	X	X	X	K
PG 9a (organische Carbonsäuren, ausgenommen Ameisensäure, und die entsprechenden Salze in wässriger Lösung)	20°C	A	A	K				
PG 10 (Anorganische Säuren bis zu 20%)	20°C	A	A	A	X	X	X	X
PG 11 (Anorganische Laugen)	20°C	A	A	A	A	A	A	A
PG 15 (cyclische und acyclische Ether)	20°C	A	A	A	K			
PG 15a (acyclische Ether)	20°C	A	A	A	X	X	X	X
Test-Medium	Θ	1d	3d	7d	28d	90d	180d	360d
Ethanol 96%-ig	20°C	X	X	X	X	X	K	
Ammoniak 10%-ig	20°C	A	A	A	X	X	X	X
Heizöl	20°C	A	A	A	A	A	A	A
NaOH 50%-ig	20°C	A	A	A	A	A	A	A
Salpetersäure 20%-ig	20°C	A	A	X	X	K		
Salzsäure 37%-ig	20°C	A	A	A	X	X	K	
Schwefelsäure 50%-ig	20°C	A	A	A	X	X	X	X
Schwefelsäure 80%-ig	20°C	A	X	X	X	X	X	X

A: intakt
 X: Entfärbung
 K: Zerstörung

ISOMAT S.A.

BUILDING CHEMICALS AND MORTARS

HAUPTVERWALTUNG - ANLAGE

17. km Thessaloniki - Ag. Athanasios,
 Postfach 1043, 570 03 Ag. Athanasios, Griechenland
 Tel.: +30 2310 576 000, Fax: +30 2310 722 475

www.isomat.eu e-mail: info@isomat.eu

Die technischen Daten und Hinweise, die in diesem Merkblatt enthalten sind, sind ein Resultat der Kenntnisse und der Erfahrung unserer Forschungs- und Entwicklungsabteilung, sowie aus der Anwendung in der Praxis. Da die Anwendungsbedingungen wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen sich außerhalb unseres Einflussbereiches befinden, unterliegen die Hinweise und Vorschläge keiner Rechtsverbindlichkeit. Aus diesem Grunde hat der Anwender die Eignung des Produktes auf den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Wenden Sie sich bei Bedarf an unsere technische Beratung. Es gilt immer das aktuellste technische Merkblatt, das von uns angefordert oder unter www.isomat.com.de downgeloadet werden kann.

