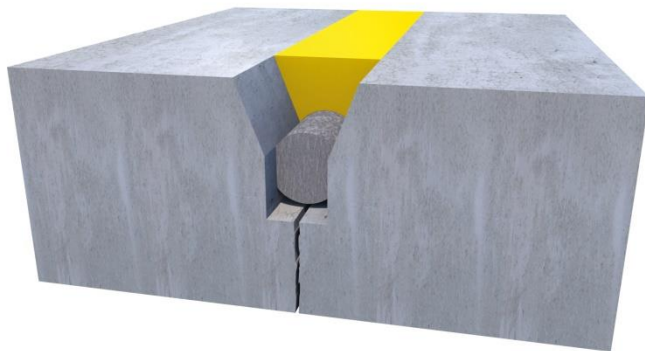


EURODUR EPH 0402 crackfit

Zähelastische 2-K Vergussmasse auf Epoxidharz-Hybrid-Basis, lösemittelfrei, gießfähig



- Verguss: EURODUR EPH 0402 crackfit
- Hinterfüllmaterial: PE-Rundsnur (geschlossen-zellig)

Produktbeschreibung

EURODUR EPH 0402 crackfit ist eine 2-komponentige, zähelastische, lösemittelfreie selbstnivellierende Vergussmasse auf Epoxidharz-Hybrid-Basis.

Anwendungsbereich

- für die Sanierung und Verfüllung von geringfügig wirkenden Rissen und Fugen
- zum Eingießen von Sensorkabeln etc. in Betonflächen

Produkteigenschaften

- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr hohe Kerbfestigkeit
- definierte elastische Eigenschaften
- mechanisch hoch belastbar
- lösemittelfrei
- schwundfrei
- selbstnivellierend
- hervorragende Haftung auf Beton und auf problematischen Untergründen
- partiell reparabel
- vergleichsweise geringe exotherme Reaktion beim Erhärten
- hohe Fließfähigkeit
- ohne Primer oder Grundierung zu verarbeiten
- schnelle Aushärtung
- gute chemische Beständigkeit (gegen Öle, verdünnte Säuren und Laugen, Salzlösungen, diverse Lösemittel)

Farben

Grau, weitere Farben auf Anfrage



Untergrund- vorbereitung	<p>Prinzipiell zeigt EURODUR EPH 0402 crackfit auf Beton und zementgebundenen Untergründen eine sehr gute Haftung, auch ohne Grundierung.</p> <p>Die Untergrundtemperatur muss im Bereich von +5°C und +35°C sowie die Temperatur der Haftflächen mindesten 3 °C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen oder sonstigen Verschmutzungen sein. Metallbauteile müssen zusätzlich frei von Rost, Zink oder Farbe sein.</p>
Hinterfüllung	<p>Der Fugenraum muss mit geschlossenzelliger Polyethylen-Rundschnur dicht und fest hinterfüllt sein. Diese darf beim Einbringen des Dichtstoffes nicht beschädigt werden.</p>
Voranstrich	<p>EURODUR EPH 0402 crackfit muss grundsätzlich nicht auf geprimerten Haftflächen aufgetragen werden.</p> <p>Bei kritischen Untergründen kann jedoch mit dem EUROPOX 0100 vorbehandelt werden.</p>
Verarbeitung	<p>Der Untergrund muss entsprechend vorbereitet werden. Die Vergussbereiche müssen an allen Stellen abgedichtet werden. Aufgrund der hohen Fließfähigkeit kann das Material unkontrolliert ablaufen. EURODUR EPH 0402 crackfit wird im richtig abgestimmtem Verhältnis von Komp. A und Komp. B geliefert. Beide Komponenten müssen vollständig zueinander gegeben und mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min mindestens 3 – 5 Minuten gründlich gemischt werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand erfolgen, danach umtopfen und nochmals kurz aufrühren. Die Temperatur sollte dabei zwischen +5°C und +25°C liegen. Die Mischung kann direkt aus dem Gebinde in die vorbereiteten Bereiche gegossen oder in eine Handfugenspistole gefüllt werden. Anschließend sofort verarbeiten/vergießen, da die Reaktion sofort beginnt und exotherm verläuft.</p> <p><u>Überarbeitbarkeit:</u></p> <p>EURODUR EPH 0402 crackfit kann jederzeit problemlos überarbeitet/geschliffen und nachvergossen werden. Dabei ist zu beachten, dass das zu überarbeitende Material im bereits ausgehärteten Zustand, sauber und frei von trennenden Substanzen (Öl, Fette und dgl.) ist.</p>



Reinigung	Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.
Verbrauch	Ca. 1,5 kg pro 1,0 Liter Volumen.
Verpackung	EURODUR EPH 0402 crackfit wird in 1 kg, 6 kg und 10 kg Gebinden geliefert. A- und B- Komponenten sind getrennt verpackt.
Lagerung und Haltbarkeit	Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.
Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen	EURODUR EPH 0402 crackfit ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Bei der Arbeit ist geeignete Schutzausrüstung zu tragen. Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden. Restentleerte Gebinde können dem Kreislaufsystem KBS/Interseroh zurückgeführt werden. Die Hinweise im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt sind strengstens zu beachten.



Technische Daten*		
Technische Eigenschaften	Einheit	Wert
Rohstoffbasis		Epoxidharzhybrid
Mischungsverhältnis A : B	Gew.-T.	100 : 13
Komponentenanzahl		2-komponentig
Dichte bei +23°C/50% r.LF.	g/cm ³	1,41
Viskosität	Pa.s	10 - 15
Verarbeitungszeit/Topfzeit	min	ca. 10-15
Aushärtezeit bei +23°C/50% r.LF.	h	ca. 2-3
Überarbeitbarkeit bei +23°C/50% r.LF.	h	nach ca. 3
Temperaturbeständigkeit	°C	mind. 0
	°C	max. +100
Bauteiltemperatur	°C	mind. +5
	°C	max. +35

Mechanische Eigenschaften	Einheit	Wert
Shore-D-Härte (14 Tage)		ca. 35

*Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

Die Daten wurden bei +23°C und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere Temperaturen und/oder höhere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.

Oktober 2020 / Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren.
Nachdruck nicht gestattet.