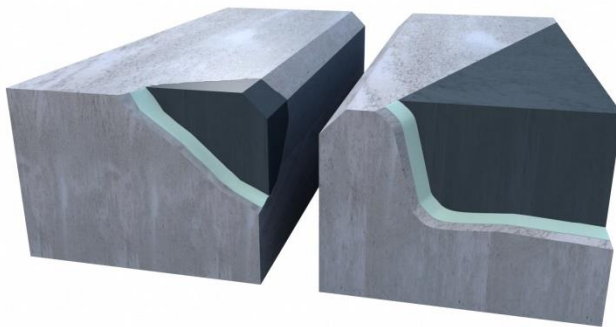


EUROREPAIR PC 96

Hoch belastbarer verschleißfester 2-K
Epoxidharzmörtel zur Betoninstandsetzung



- Mörtel: EUROREPAIR PC 96
- Haftgrund: EUROREPAIR HG 96

Produktbeschreibung

EUROREPAIR PC 96 ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten Epoxidharzmörtel. Der Mörtel ist hochgefüllt und pigmentiert. Er zeichnet sich durch leichte Verarbeitung und schnelle Aushärtung aus.

Anwendungsbereich

- für den Innen- und Außenbereich,
- für Verkehrswege, Produktions- und Lagerflächen
- zur Reparatur von Schäden an Betonflächen, speziell zur Reparatur von Fugenkanten, Eckabbrüchen, Reprofilierung
- vorrangiger Einsatz an hoch belasteten Verkehrsflächen aus Beton wie z. B.:
Autobahnen, Industriehallenböden und Flugbetriebsflächen
- Einsatz im Agrarbereich wie z. B. Silos/Fahrsilos, Mistplatten/Festmistanlagen, Stallungen und JGS-Anlagen.

Produkteigenschaften

- alterungsbeständig
- mechanisch hoch belastbar
- sehr gute modellier- und glätteigenschaften
- hervorragende Haftung auf mineralischen Untergründen
- frei von Wasser und Zement
- fertig konfektioniert, lösemittelfrei und entsprechend der Betonfarbe pigmentiert



-
- beständig gegen Öle, verdünnte Säuren, Laugen, Salzlösungen und diverse Lösungsmittel

Wichtig: Das System **EUROREPAIR PC 96** ist in folgenden Aushärtegeschwindigkeiten erhältlich:

-EUROREPAIR PC 96 *langsam*

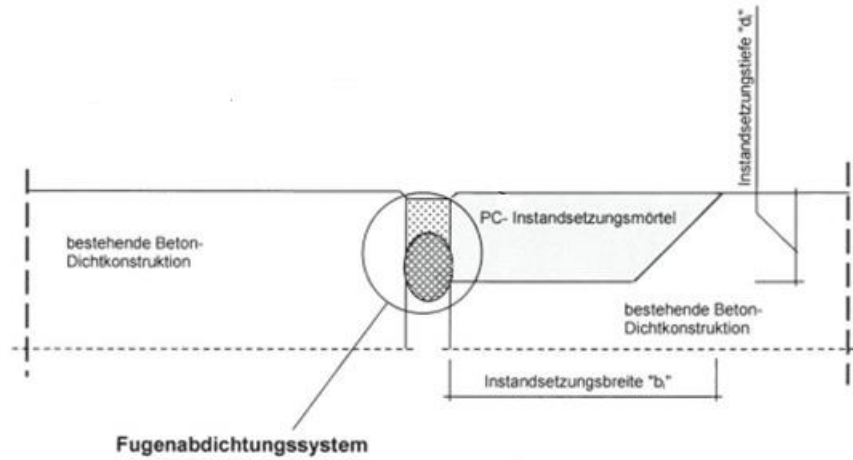
-EUROREPAIR PC 96 *normal*

-EUROREPAIR PC 96 *schnell*

-EUROREPAIR PC 96 *superschnell (Spezialanwendung)*

Bei der Auswahl der Reaktionsgeschwindigkeit ist eine erstmalige Beratung durch unseren Anwendungstechniker zu empfehlen.

Farben	Betongrau, Sonderfarben auf Anfrage
Untergrundvorbereitung	Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen sein. Geeignete Verfahren zur Untergrundvorbereitung sind: Stemmen, Fräsen und Granulatstrahlen.
Voranstrich	Reparaturstellen, die mit dem System EUROREPAIR PC 96 reprofiliert werden, sind grundsätzlich mit EUROREPAIR HG 96 vorzubehandeln.
Verarbeitung	Komponente A und Komponente B zusammenfügen und sofort mit einem Zwangsmischer mind. 3 Min. intensiv mischen. Nicht abmagern! <i>(keine Zugabe von Quarzsand/Kiesel oder anderen Füllstoffen)</i> Nach dem Mischen mit Handrührgeräten umtopfen, nochmals mischen und mit der Kelle verarbeiten. Die Haftflächen sind mit EUROREPAIR HG 96 vorzustreichen. Den Mörtel mit dem Haftgrund „nass in nass“ verarbeiten.



Einbaugeometrie			
Bauteil	Länge	Breite	Tiefe
Fläche	7500 mm	250 mm	Mind.: 25 mm
		Durchmesser: 1000 mm	Max: 40 mm
Kante	7500 mm	250 mm	Mind.: 25 mm
			Max: 250 mm

Reinigung	Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.
Verbrauch	ca. 2,14 kg pro Liter Einbauvolumen
Verpackung	EUROREPAIR PC 96 wird in 10 kg und 40 kg Gebinden geliefert. <u>Gebinde nicht teilen!</u>
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.
Prüfungen/ Zulassungen/Normen	Gepüft nach MEB
Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen	Bei der Arbeit ist geeignete Schutzausrüstung zu tragen. Reizt die Augen und die Haut, Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.



Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren.

Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz 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*

Eigenschaft	Einheit	Wert
Materialbasis		Epoxidharz
Mischungsverhältnis A:B	g	1000 : 33
Spezifisches Gewicht:	g/cm ³	2,14
Härtungsschrumpf:	%	unter 0,1

Werte nach 7-tägiger Aushärtung*

Druckfestigkeit:	N/mm ²	ca. 96
Biegezugfestigkeit:	N/mm ²	ca. 32
E-Modul	N/mm ²	28000

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

Verarbeitungs- und Objekttemperatur**

	mind	empfohlen	max
Härter langsam	10°C	20°C	40°C
Härter normal	8°C	15°C	40°C
Härter schnell	5°C	5°C	30°C
Härter superschnell	3°C	3°C	20°C

Verarbeitungszeit**

	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter langsam	-	-	1 Std	45 min	30 min	10 min
Härter normal	-	-	45 min	30 min	10 min	7,5 min
Härter schnell	-	45 min	30 min	10 min	7,5 min	-
Härter superschnell	20 min	15 min	10 min	7,5 min	-	-



begehrbar nach**	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter langsam	-	-	20 Std	12 Std	10 Std	8 Std
Härter normal	-	-	8 Std	6 Std	4 Std	3 Std
Härter schnell	-	8 Std	4 Std	2 Std	1,5 Std	-
Härter superschnell	1 Std	45 min	30 min	20 min	-	-

überfahrbar und ausgehärtet nach**	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter langsam	-	-	30 Std	16 Std	14 Std	12 Std
Härter normal	-	-	12 Std	8 Std	7 Std	6 Std
Härter schnell	-	18 Std	6 Std	3 Std	2,5 Std	-
Härter superschnell	2 Std	1 Std	45 min	30 min	-	-

**Die Daten wurden bei den entsprechenden Temperaturen und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere und/oder niedrigere Temperaturen sowie höhere und/oder niedrigere 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.

April 2022/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.