



EURODUR EP 0211

2-K Epoxidharz-Beschichtung

Produktbeschreibung EURODUR EP 0211 ist eine rissüberbrückende, lösemittelfreie Verlaufsbeschichtung.

Anwendungsbereich EURODUR EP 0211 eignet sich für die Anwendung in chemisch und mechanisch belasteten Bereichen, z.B. HBV Anlagen.

Produkteigenschaften

- gute Verlaufseigenschaften
- lösemittelfrei
- hoch chemikalienbeständig, z. B. gegenüber Lösungsmitteln, Kraftstoffen, Ölen, Mineralsäuren, Laugen und Salzen
- rissüberbrückend (0,2 mm)
- befahrbar
- flüssigkeitsdicht

Farben ca. RAL 7032, weitere Farben auf Anfrage

Untergrundvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Empfohlenes Produkt: EURODUR EP 0100. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen.



Verarbeitungs- bedingungen

Die Temperatur an Boden und Luft darf 8 °C nicht unterschreiten und/oder die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3°C sein, somit wird die Härtung nicht gestört. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen. Es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtungszeiten beziehen sich auf 20°C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaft des Endproduktes auftreten. Die Angaben hinsichtlich Verarbeitungs- und Objekttemperatur beziehen sich auch auf das Material.

Verarbeitung

EURODUR EP 0211 wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Komponente A und Komponente B geliefert. Die B-Komponente restlos in das Gebinde der A-Komponente leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 – 300 U/min) und soll 2 – 3 Minuten betragen. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen, schlierenfreien Zustand durchgeführt werden. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). 18- spätestens 48 Stunden nach Grundierung wird das Beschichtungsmaterial **EURODUR EP 0211** aufgetragen. Ein Teilen von Gebinden soll nicht erfolgen! An senkrechten Flächen muss das Beschichtungsmaterial mit 2 - 4% Faserstellmittel versehen werden, damit das aufgespachtelte Material an der senkrechten Fläche stehen bleibt.

Reinigung

Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.

Verbrauch

ca. 2,5 kg/m²
ergibt Schichtdicke von ca. 1,6-2 mm



Verpackung	EURODUR EP 0211 wird in 10 kg und 30 kg Gebinden geliefert.
Lagerung und Haltbarkeit	Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10 °C - +20 °C). Vor Verarbeitung auf die geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Die Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen. Die Haltbarkeit im ungeöffneten Gebinde beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.
GISCODE	GISCODE RE 1
Prüfungen/ Zulassungen/Normen	- EU-Verordnung 2004/42: Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.
Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen	EURODUR EP 0211 ist nur in gut belüfteten Bereichen zu verarbeiten. Bei der Arbeit ist geeignete Schutzkleidung 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*		
Rohstoffbasis		Epoxidharz
Mischungsverhältnis		4 : 1
Materialverbrauch (je nach Untergrund)	kg/m ²	ca. 2,5
Spezifisches Gewicht Komponente A+B DIN EN ISO 2811-2 (20°C)	kg/l	1,6
Festkörpergehalt	%	> 99
Komponentenanzahl		2
Gewichtsverlust (nach 28 d)	Gew.-%	0,3
Wasseraufnahme (DIN 53495)	Gew.-%	< 0,2
Viskosität Komponente A+B(DIN EN ISO 3219) bei 23 °C	mPas	2600
Verarbeitungszeit bei 10 °C	min	40
Verarbeitungszeit bei 20 °C	min	20
Verarbeitungszeit bei 30 °C	min	10
Begehbarkeit (10°C)	h	24 bis 36
Begehbarkeit (20°C)	h	14 bis 18
Begehbarkeit (30°C)	h	10 bis 14
Volle Belastbarkeit mechanisch (20 °C)	d	2 bis 3
chemisch (20 °C)	d	7
Verarbeitungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur)	°C	von +8 bis +30
Shore-Härte D DIN 53505 (nach 7 Tagen)		65
Abrieb (Taber Abraser) ASTM D4060	mg	50
Shore-D-Härte (7 Tage) (DIN 53505)		65

*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.

August 2015/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.