



EUROTEAM

D2 Airfield Protect EP 1000

Universelle 2-K-Epoxidharz-Grundierung für duroplastische Beläge, Typ D2 gemäß baufachlicher Richtlinie für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021)

PRODUKTBE SCHREIBUNG

D2 Airfield Protect EP 1000 ist eine ungefüllte 2-Komponenten-Epoxidharz-Grundierung, die im System für D2-Beläge auf Flugverkehrsflächen gemäß BFR 9021 eingesetzt wird.

Aufgrund der niederviskosen, gut benetzungsfähigen Einstellungen penetriert das Harz sehr gut in den mechanisch vorbereiteten Untergrund und ergibt somit eine hochfeste Basis für den nachfolgenden D2-Belag.

D2 Airfield Protect EP 1000 wurde geprüft gegen rückseitige Feuchteeinwirkung und zeigt eine hohe chemische Beständigkeit gegenüber Kerosin, Flugbenzin, Bremsflüssigkeiten, Ölen und Formiaten (Enteisungsflüssigkeiten) und ist damit speziell auf die Beanspruchungen im Bereich von Flugverkehrsanlagen ausgelegt. Bei besonderen Anforderungen an Beständigkeiten gesonderte Beratung einholen!

Das Produkt enthält kein freies Bisphenol A und keine Alkylphenole.

ANWENDUNGSBEREICH

- Als Grundierung und Kratzspachtelung vor dem Aufbringen von Kötztaler
- D2 Airfield Protect EP 2000 zum Aufbau eines D2-Belages (gem. BFR 9021). Grundierung und Kratzspachtelung von Betonuntergründen auf Rollwegen und Flugplatz-Vorfeldern.
- Epoxidharz-Mörtel

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- gute Zwischenschichthaftung
- sehr wirtschaftlich

PRÜFUNGEN

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe und interne Prüfzeugnisse vor:

Prüfbericht (Systemprüfung): Prüfung nach den „Baufachlichen Richtlinien für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021) (Ausgabe 1999) – Oberflächenschutzschichten von Flugbetriebsflächen“ (Anforderung: D2-Belag)

Eignung gegen rückseitige Feuchteeinwirkung gemäß DAfStB-Richtlinie bzw. TR Instandhaltung.



EUROTEAM

	Hinweis: Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!
BELAGSAUFBAU	Untergrundvorbereitung durch Fräsen oder Kugelstrahlen und gründlich absaugen. Auftragen der Grundierung D2 Airfield Protect EP 1000 mit dem Raket, Gummischieber, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Verbrauch ca. 0,35 bis 0,45 kg/m². Zur Erzielung einer gleichmäßig geschlossenen Oberfläche nochmals mit einer Nylon-Walze nachrollen. Optionale Kratzspachtelung bei erhöhten Rautiefen zur Herstellung eines ebenflächigen, porengeschlossenen Untergrundes, mit D2 Airfield Protect EP 1000 und KLB-Mischsand 2/1 im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,2 kg/m². Voll Absanden der Grundierung bzw. optionalen Kratzspachtelung mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8 mm, Verbrauch mindestens 4,5 kg/m². Für den weiteren Aufbau von D2-Belägen die Produktionsinformationen von D2 Airfield Protect EP 2000 und D2 Airfield Protect WP 3000 bzw. 3001 beachten.
UNTERGRUND	Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zugund druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet sind Beton C30/37 (Expositionsklasse XD1) oder C35/45 (Expositionsklasse XD3). Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, durch Fräsen oder Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Saugfähigkeit ist zu prüfen. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 2,0 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.



EUROTEAM

MISCHEN

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde A leeren. Bei Fasslieferungen sind beide Komponenten im richtigen Mischungsverhältnis in ein sauberes Gefäß abzuwiegen. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzufüllen und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Mörteln

Epoxidharz-Mörtel:

1,0 kg D2 Airfield Protect EP 1000

8,0 - 12,0 kg Mischsand

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit.

VERARBEITUNG

Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit dem Gummischieber, Rakel, Spachtel oder einer Nylon-Rolle. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Verbrauchsmengen kontrollieren. Beachten Sie die Anforderungen, die bei der nachfolgenden Schicht erforderlich sind, z.B. ist bei D2 Airfield Protect EP 2000 eine Vollabsandung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,7/1,2 mm erforderlich.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Lufttemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen von den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.



E U R O T E A M

REINIGUNG	Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Reiniger G verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.
LAGERUNG	Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
BESONDERE HINWEISE/SCHUTZMASS- NAHMEN	Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten! GISCODE: RE90 Kennzeichnung VOC-Gehalt: (EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.



EUROTEAM

TECHNISCHE DATEN *

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Viskosität - Komponente A+B	mPas	Ca. 600
Festkörpergehalt	%.	> 99
Dichte - Komponente A+B	kg/l	Ca. 1,09
Haftzugfestigkeit	N/mm ²	> 2,0
Shore-Härte D		80

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 47
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 51
Verarbeitungszeit	10 °C : 45 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Luft- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	10 °C : 16 - 20 Std. 20 °C : 12 - 15 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: 0,35 - 0,45 g/m je nach Rautiefe des Untergrundes
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

*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.

Februar 2026/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.