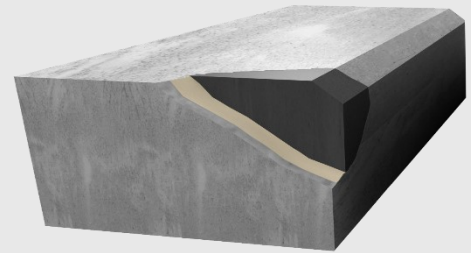




EUROTEAM

EUROREPAIR PC 96 WHG

Bauaufsichtlich zugelassener 2-K Epoxidharzmörtel
zur Wiederherstellung flüssigkeitsundurchlässiger Dichtflächen



PRODUKTBESCHREIBUNG

EUROREPAIR PC 96 WHG ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten Epoxidharz-Mörtel. Der Mörtel ist hochgefüllt und pigmentiert. Er zeichnet sich durch leichte Verarbeitung, schnelle Aushärtung und sehr hohe Druckfestigkeit aus.

ANWENDUNGSBEREICH

- für den Innen- und Außenbereich
- für Verkehrswege, Produktions- und Lagerflächen
- zur Reparatur von Schäden an Betonflächen, von Fugenkanten, Eckabbrüchen und zur Reprofilierung von Bordsteinen.
- hauptsächlich wird der Mörtel an hoch belasteten Verkehrsflächen aus Beton eingesetzt, wie z. B.: Autobahnen, Industriehallenböden und Flugbetriebsflächen
- durch die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ist der Mörtel für Reparaturarbeiten in Betankungsflächen und zur Wiederherstellung der Flüssigkeitsundurchlässigkeit von Dichtflächen in LAU-Anlagen zugelassen auch für den Einsatz im Agrarbereich wie z. B. Silos/Fahrsilos, Mistplatten/Festmistanlagen, Stallungen und JGS-Anlagen geeignet.

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- alterungsbeständig
- sehr hohe chemische Beständigkeit
- mechanisch hoch belastbar
- sehr gute modellier- und glätteigenschaften
- hervorragende Haftung auf mineralischen Untergründen
- frei von Wasser und Zement dadurch wird ein sehr schwind und spannungsarmes Aushärten erzielt
- fertig konfektioniert, lösemittelfrei und entsprechend der Betonfarbe pigmentiert beständig gegen Öle, verdünnte Säuren, Laugen, Salzlösungen sowie diverse Lösungsmittel

FARBEN

Betongrau

UNTERGRUND-VORBEREITUNG

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen sein. Geeignete Verfahren zur Untergrundvorbereitung sind: Stemmen, Fräsen und Granulatstrahlen.



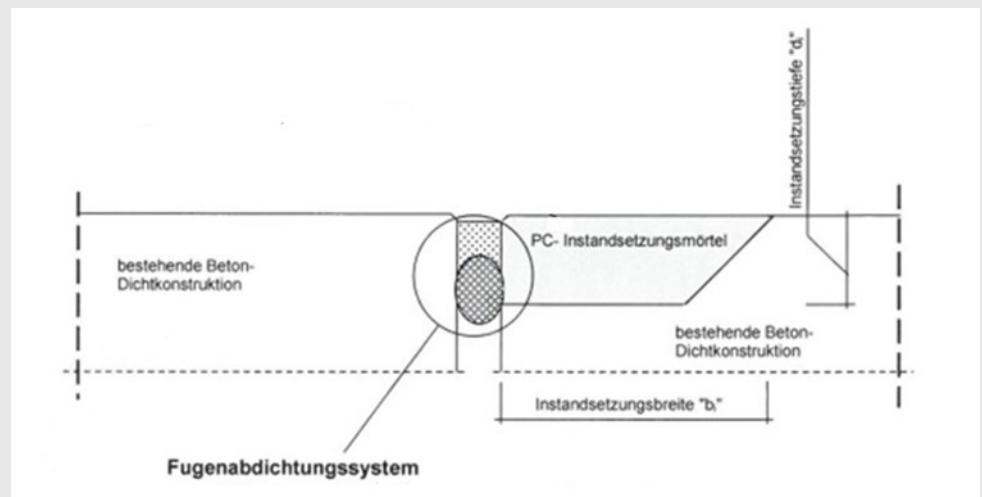
EUROTEAM

VORANSTRICH

Reparaturstellen, die mit dem System EUROREPAIR PC 96 WHG reprofiliert werden, sind grundsätzlich mit EUROREPAIR HG 96 WHG vorzubehandeln.

VERARBEITUNG

Komponente A und Komponente B zusammenfügen und sofort mit einem Doppelrührer/Zwangsmischer mind. 3 Min. intensiv mischen. Nicht abmagern! (keine Zugabe von Quarzsand/Kiesel oder anderen Füllstoffen) Nach dem Mischen immer umtopfen, nochmals mischen und mit der Kelle verarbeiten. Die Haftflächen sind mit EUROREPAIR HG 96 WHG vorzustreichen. Den Mörtel mit dem Haftgrund zwingend „nass in nass“ verarbeiten. Wichtig: Die Einbauvorschriften in der Allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind zu beachten.



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



EUROTEAM

VERPACKUNG	EUROREPAIR PC 96 WHG wird in 10 kg und 40 kg Gebinden geliefert. Gebinde nicht teilen!
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	<ul style="list-style-type: none">- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Verwendung in LAU-Anlagen: Nr. Z-74.12-94- ZTV-BEB
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 *

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Mischungsverhältnis A:B	g	1000 : 33
Spezifisches Gewicht:	g/cm ³	2,14
Härtungsschrumpf:	%	unter 0,1
Dyn. E. Modul		28.000
Werte nach 7-tägiger Aushärtung*		
Druckfestigkeit:	N/mm ²	ca. 95,4
Biegezugfestigkeit:	N/mm ²	ca. 29
Abreißfestigkeit	N/mm ²	Ca. 4,0

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



EUROTEAM

Verarbeitungs- und Objekttemperatur**			
	mind	empfohlen	max
Härter WHG	8°C	15°C	30°C

Verarbeitungszeit**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter WHG	-	-	45 min	30 min	10 min	-

begehrbar nach**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter WHG	-	-	8 Std	6 Std	4 Std	-

überfahrbar und ausgehärtet nach**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter WHG	-	-	12 Std	8 Std	4 Std	-

Chemisch belastbar nach**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter WHG	-	-	7 d	7d	7d	-

**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.

Mai 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.