



EUROTEAM

## D2 Airfield Protect WP 3001

Seidenmatte, transparente 2-K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung, Typ D2 gemäß baufachlicher Richtlinie für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021)

### PRODUKTBEschREIBUNG

D2 Airfield Protect WP 3001 ist eine 2-komponentige, wasseremulgierte, transparente Epoxidharz-Kopfversiegelung für die Anwendung auf duroplastischen Belägen Typ D2 gemäß baufachlicher Richtlinie für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021).

D2 Airfield Protect WP 3001 ist angenehm und umweltschonend zu verarbeiten. Es lässt sich leicht mit der Rolle oder einem geeigneten Airless- Spritzgerät applizieren. Die Aushärtung erfolgt durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem robusten Film mit sehr guter Haftung. Das Produkt enthält kein freies Bisphenol A und keine Alkylphenole.

D2 Airfield Protect WP 3001 verbessert die Einbindung von Quarzsanden und anderen Abstreumaterialien in die Oberflächenstruktur und erhöht dadurch die mechanische Belastbarkeit der Systeme. Die Versiegelung ergibt einen zähhaften, abriebfesten Film, der eine gute Widerstandsfähigkeit gegenüber mechanischen Beanspruchungen aufweist.

Das Produkt zeigt eine gute chemische Beständigkeit gegenüber wässrigen Lösungen, verdünnten Säuren und Laugen sowie gegenüber Motorenöl, Heizöl, Kerosin und Enteisungsmitteln auf Formiatbasis. Bei längerer Einwirkdauer einzelner Chemikalien kann es jedoch zu oberflächlicher Fleckenbildung kommen. Bei besonderen Anforderungen an die Beständigkeit sollte eine gesonderte Beratung eingeholt werden!

### ANWENDUNGSBEREICH

- Als farblose Kopfversiegelung für D2-Beläge auf Flugverkehrsflächen nach BFR 9021.

### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- emissionsarme Formulierung
- Total Solid nach GISCODE
- geruchsarm
- gleichmäßige Oberfläche
- umweltschonend
- sehr hohe Haftung
- einfache Anwendung

### PRÜFUNGEN

Prüfbericht (Systemprüfung): Prüfung nach den „Baufachlichen Richtlinien für Flugverkehrsanlagen (BFR 9021) (Ausgabe 1999) –



## EUROTEAM

	<p>Oberflächenschutzschichten von Flugbetriebsflächen“ (Anforderung: D2-Belag)</p>
<b>BELAGSAUFBAU</b>	<p>Untergrundvorbereitung durch Fräsen oder Kugelstrahlen und gründlich absaugen.</p> <p>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/m<sup>2</sup>. Zur Erzielung einer gleichmäßig geschlossenen Oberfläche nochmals mit einer Nylon-Walze nachrollen.</p> <p>Optionale Kratzspachtelung bei erhöhten Rautiefen zur Herstellung eines ebenflächigen, porengeschlossenen Untergrundes, mit D2 Airfield Protect EP 1000 und Mischsand 2/1 im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,2 kg/m<sup>2</sup>.</p> <p>Voll Absanden der Grundierung bzw. optionalen Kratzspachtelung mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8 mm, Verbrauch mindestens 4,5 kg/m<sup>2</sup>.</p> <p>Voll Absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8 mm, Verbrauch mindestens 4,5 kg/m<sup>2</sup>.</p> <p>Auftragen einer Grundsicht D2 Airfield Protect EP 2000 mit der Zahnspachtel (Zahnleiste S6 bzw. Pajarito TKB-2), verbrauch 1,0 - 1,2 kg/m<sup>2</sup>.</p> <p>Optional: Zugabe von 10 bis 15 % Quarzsand 0,3/0,8 mm zu D2 Airfield Protect EP 2000 und Auftrag über das Stützkorn, Verbrauch 1,1 - 1,3 kg/m<sup>2</sup>.</p> <p>Voll Absanden mit Quarzsand, Körnung 0,7/1,2 mm, Verbrauch mindestens 5 kg/m<sup>2</sup>.</p> <p>Versiegelung mit D2 Airfield Protect WP 3001 mittels Nylon-Walze im Kreuzgang oder geeignetem Airless-Spritzgerät, Verbrauch: 0,25 bis 0,3 kg/m<sup>2</sup> oder farbige Kopfversiegelung alternativ mit D2 Airfield Protect WP 3000.</p>
<b>UNTERGRUND</b>	<p>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. 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/mm<sup>2</sup> betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden.</p>



## EUROTEAM

### MISCHEN

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebilde B leeren. 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. Wird mit Wasser verdünnt, sind erst die Komponenten A + B vollständig zu mischen. Dann erst Wasser zugeben und nochmals vollständig homogenisieren. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahme sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen.

**Die Verarbeitungszeit darf nicht überschritten werden (siehe Tabelle „Verarbeitungszeit“).**

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

### VERARBEITUNG

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte sofort nach dem Mischen die Verarbeitung erfolgen. Der Auftrag erfolgt hier mit der Lackierwalze oder einem Airless-Spritzgerät. Geeignet ist z.B. von Fa. b&m GmbH das Gerät Airlessco HS9950 mit HDP 500 und Düse 523 (Druck 230 bar). Weitere Angaben zum Airless-Spritzen können bei AWT von KLB Kötztal oder Fa. b&m GmbH erfragt werden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. 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 in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

### REINIGUNG

Zur Reinigung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.



**EUROTEAM**

**LAGERUNG**

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebilde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

**BESONDERE  
HINWEISE/SCHUTZMASS-  
NAHMEN**

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RE20

Kennzeichnung VOC-Gehalt:  
(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.



EUROTEAM

## TECHNISCHE DATEN \*

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Viskosität - Komponente A+B	mPas	Ca. 80
Festkörpergehalt	%.	> 35
Dichte - Komponente A+B	kg/l	Ca. 1,05
Haftzugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	> 2,0
Flammpunkt		Nicht brennbar

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 3
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 320
Verarbeitungszeit	15 °C : 40 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C (Luft- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 5 - 7 Std. 20 °C : 3 - 4 Std. 30 °C : 2 - 3 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Kopfversiegelung: Ca. 0,25 - 0,3 kg/m <sup>2</sup>
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – <b>Vor Frost schützen!</b>

\*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.

April 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.