



EUROTEAM

## EUROREPAIR HG 96 AS

2-K Epoxidharz-Haftgrund für Reparaturen an Asphaltflächen, Gussasphalt und halbstarren Belägen

<b>PRODUKTBESCHREIBUNG</b>	EUROREPAIR HG 96 AS ist ein lösemittelfreier 2-Komponenten Epoxidharz-Voranstrich. Er ist leicht thixotrop und zeigt eine gute Verkrallung an den Mineralzuschlägen des Asphalts und an diversen halbstarren Belägen.
<b>ANWENDUNGSBEREICH</b>	- Haftbrücke für EUROREPAIR PC 96 AS zwischen Asphalt/Gussasphalt und halbstarren Belägen.
<b>PRODUKTEIGENSCHAFTEN</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- ist alterungsbeständig und mechanisch hoch belastbar</li><li>- fertig konfektioniert und lösemittelfrei</li><li>- beständig gegen Öle, verdünnte Säuren und Laugen, Salzlösungen sowie diverse Lösemittel</li></ul>
<b>FARBEN</b>	Schwarz
<b>UNTERGRUND-VORBEREITUNG</b>	Der Untergrund muss sauber und trocken sowie griffig und fest sein. Lose und haftungsmindernde Bestandteile müssen entfernt werden, z. B. durch Fräsen oder Stemmen. Öl- und Fettrückstände sind zu entfernen bzw. großflächig auszustemmen. Die bestmögliche Haftung wird durch vorheriges Druckluftstrahlen mit festem Strahlmittel erzielt.
<b>VORANSTRICH</b>	Reparaturstellen, die mit dem PC-System EUROREPAIR PC 96 AS und POLYFALT EP flex reprofiliert werden, sind grundsätzlich mit EUROREPAIR HG 96 AS vorzubehandeln.
<b>VERARBEITUNG</b>	Es darf nur eine komplette Gebindeeinheit angerührt werden, Gebinde nicht teilen! Komponente A und Komponente B entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis gründlich miteinander vermischen (mittels langsam laufendem Rührwerk mit Spiral- oder Kreuzquirl). Es ist darauf zu achten, dass auch die Rand- und Bodenbereiche erfasst werden, um so eine völlig homogene Mischung zu gewährleisten. Das Material ist nach dem Mischen verarbeitungsfertig und muss sofort auf den Untergrund aufgebracht werden. EUROREPAIR HG 96 AS wird satt mit einem Pinsel auf die Oberfläche aufgetragen und gründlich eingebürstet. Nachfolgende Schichten müssen auf den noch nicht ausgehärteten Haftgrund aufgetragen werden (nass in nass). Bereits ausgehärteter Haftgrund muss vor erneuter Überarbeitung vom



## EUROTEAM

	<p>Untergrund entfernt werden. Mindestverarbeitungstemperatur: Nicht unter +5°C, mind. +3°C über Taupunkt Grenze von der Materialapplikation bis zur Aushärtung.</p>
<b>HINWEIS</b>	<p>Das Produkt härtet bei höheren Temperaturen entsprechend schneller. Die Topfzeit verkürzt sich durch höhere Temperatur und größere Masse. Bereits reagiertes, zäh werdendes Material darf keinesfalls verdünnt und weiterverarbeitet werden.</p>
<b>REINIGUNG</b>	<p>Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können Sie nur mechanisch gereinigt werden.</p>
<b>VERBRAUCH</b>	<p>ca. 1.000 g/m<sup>2</sup> Der vorgenannte Wert beruht auf Praxiserfahrungen. Er kann nach oben und unten schwanken, da er abhängig von Oberflächenstruktur, Rauigkeit, verwendetem Applikationsmittel, Saugfähigkeit des Untergrundes, etc. ist.</p>
<b>BESONDERE HINWEISE/SCHUTZMASSNAHMEN</b>	<p>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.</p>
<b>VERPACKUNG</b>	<p>EUROREPAIR HG 96 AS wird in 2,25 kg Gebinden geliefert.</p>
<b>LAGERUNG UND HALTBARKEIT</b>	<p>Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.</p>
<b>HÄRTERGESCHWINDIGKEITEN</b>	<p>Abgestimmt zu dem EUROREPAIR PC 96 AS, das in zwei Aushärtegeschwindigkeiten zur Verfügung steht, ist der Haftgrund EUROREPAIR HG 96 AS ebenfalls in zwei Härtergeschwindigkeiten zu erhalten und dementsprechend einzusetzen. -EUROREPAIR HG 96 AS schnell - EUROREPAIR HG 96 AS superschnell Bei der Auswahl der Reaktionsgeschwindigkeit ist eine erstmalige Beratung durch unseren Anwendungstechniker zu empfehlen.</p>



EUROTEAM

## TECHNISCHE DATEN \*

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Mischungsverhältnis A : B	g	175 : 50
Spezifisches Gewicht bei 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,6
Haftzugfestigkeit (nach Aushärtung)	N/mm <sup>2</sup>	Über 1,5

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

Verarbeitungs- und Objekttemperatur**			
	mind	empfohlen	max
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 schnell	-	30 min	20 min	10 min	5 min	-
Härter superschnell	20 min	15 min	10 min	7,5 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 2025/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.