



EUROTEAM

EUROREPAIR HG 96

2-K Epoxidharz-Haftgrund

PRODUKTBESCHREIBUNG	<p>EUROREPAIR HG 96 ist Bestandteil des PC- Mörtelsystems EUROREPAIR PC 96.</p> <p>EUROREPAIR HG 96 verbessert die Haftung zwischen Beton und Folgeschichten aus reaktiven, lösungsmittelfreien Kunstharzen, Kunstharzmörteln oder Reparaturmassen. EUROREPAIR HG 96 ist auf der Basis eines 100 %-igen, reaktiven Epoxidharzes in Kombination mit speziellen Feinfüllstoffen hergestellt.</p>
ANWENDUNGSBEREICH	<ul style="list-style-type: none">- kann unter Zugabe von Stellmittel und Feinkristallquarz als- Egalisierungsspachtel verwendet werden- Voranstrich/Haftbrücke für den Epoxidharz-Mörtel EUROREPAIR PC 96
PRODUKTEIGENSCHAFTEN	<ul style="list-style-type: none">- alterungsbeständig- mechanisch hoch belastbar- fertig konfektioniert und lösemittelfrei- beständig gegen Öle, verdünnte Säuren und Laugen,- Salzlösungen sowie diverse Lösungsmittel- Die kraftschlüssige Verklebung zwischen Untergrund (Abreißfestigkeit mindestens 1,5 N/mm²) und PC-Mörtel ist größer als die Zugfestigkeit des Betons.
FARBEN	Braun
UNTERGRUND-VORBEREITUNG	<p>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.</p>
VERARBEITUNG	<p>Reparaturstellen, die mit dem System EUROREPAIR PC 96 reprofiliert werden, sind grundsätzlich mit EUROREPAIR HG 96 vorzubehandeln. Es darf nur eine komplette Gebindeeinheit angerührt werden, Gebinde nicht teilen!</p> <p>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</p>



EUROTEAM

	<p>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.</p> <p>EUROREPAIR HG 96 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 Untergrund entfernt werden.</p> <p>Mindestverarbeitungstemperatur: Nicht unter +5°C, mind. +3°C über Taupunktgrenze von der Materialapplikation bis zur Aushärtung.</p>
HINWEIS	<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>
REINIGUNG	<p>Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.</p>
VERBRAUCH	<p>ca. 1.000 g/m²</p> <p>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. Die Dichte liegt bei 1,33 kg/l bei 20°C inkl. Härter</p>
BESONDERE HINWEISE/SCHUTZMASSNAHMEN	<p>Bei der Arbeit ist geeignete Schutzkleidung 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>
HÄRTERGESCHWINDIGKEITEN	<p>Abgestimmt zum EUROREPAIR PC 96-System, das in vier Aushärtegeschwindigkeiten zur Verfügung steht, ist der Haftgrund EUROREPAIR HG 96 ebenfalls in vier Härtergeschwindigkeiten zu erhalten und dementsprechend einzusetzen.</p> <p>-EUROREPAIR HG 96 langsam</p>



EUROTEAM

- EUROREPAIR HG 96 normal
- EUROREPAIR HG 96 schnell
- EUROREPAIR HG 96 superschnell (Spezialanwendung)

Die Systemspezifischen Aushärtegeschwindigkeiten in Verbindung mit dem Einbau des Mörtels entnehmen Sie dem technischen Merkblatt EUROREPAIR PC 96

TECHNISCHE DATEN *

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	EINHEIT	WERT
Mischungsverhältnis A : B	g	175 : 50
Spezifisches Gewicht bei 20 °C	g/cm ³	1,33

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

Verarbeitungs- und Objekttemperatur**

	mind	empfohlen	max
Härter langsam	10°C	20°C	40°C
Härter normal	8°C	15°C	40°C
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 langsam	-	-	1 Std	45 min	30 min	10 min
Härter normal	-	-	45 min	30 min	10 min	7,5 min
Härter schnell	-	45 min	30 min	10 min	7,5 min	-
Härter superschnell	20 min	15 min	10 min	7,5 min	-	-

**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.

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.