

Verwendungszweck

Lösemittelfreies, transparentes 2K-Epoxidflüssigharz. Geeignet zur Grundierung und Versiegelung mineralischer Untergründe, zum Vergießen von Rissen und Reprofilieren von Ausbruchstellen.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis					
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	EP 975-25		2 : 1		1,8 : 1	
	Härter					
	Mipa EP 975-25					
	Topfzeit					
	Mit EP 975-25 ca. 15 - 30 min bei 20°C					
	Verdünnung					
	Unverdünnt					
	Spritzviskosität					
	Fließbecher		Airmix/Airless			
	–		–			
	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	Spachteln, Kellen, Rakeln, Streichen, Rollen*	–	–	–	–	0 %
	*geeignet: Rolle, Bürste, Erbslochwalze, Zahnleiste, Estrichrakerl, nicht geeignet: –					
	Trocknungszeit					
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
	–	20 °C	–	–	nach 12 -16 h begehbar	– innerhalb von 24 h

Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen

Hinweise

Charakteristik:	Bindemittelbasis:	Epoxidharz
	Festkörper (Gew.%):	100
	Festkörper (Vol.%):	100
	Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
	Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	1,1 - 1,2
	Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 70 seidenglänzend

Eigenschaften: Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Hohe Abriebbeständigkeit
Beständig gegenüber Benzin, Öl, Teer
Frost- und tausalzbeständig
Dauernassbeständig
Hohe Eindringtiefe
Weitgehend beständig gegenüber Lösemitteln, verdünnten Säuren und Laugen
Temperaturbeständigkeit gegenüber feuchter Hitze und Flüssigkeit (Wasser) 40 °C
Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C
Temperaturdauerbelastung 100 °C

Theoretische Ergiebigkeit: 91,2 - 93,5 m²/kg, 2:1 n. Gew. mit EP 975-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
93,4 - 98,8 m²/l, 2:1 n. Gew. mit EP 975-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke

Lagerung: Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

VOC-Gesetzgebung: EU-Grenzwert nach Deko-Paint-Richtlinie (ChemVOCFarbV) für dieses Produkt in Kategorie A/j 500 g/l.
Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:
Streichen / Rollen mit 2K-EP-Härter EP 975-25: 0 g/l

Verarbeitungsbedingungen: Nicht unter +10 °C und nicht über +30 °C (Objekttemperatur) verarbeiten.

Die Untergrundtemperatur muss während der Beschichtung und Trocknung um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7).

Die rel. Luftfeuchte darf 80 % nicht überschreiten.

Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, um die Gefahr der Blasenbildung infolge sich erwärmender Luft in den Untergrundporen zu minimieren (ist auch bei Innenräumen mit Sonneneinstrahlung zu berücksichtigen).

- Untergrundvorbehandlung:** Untergrund-Beschaffenheit:
- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).
 - Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchtigkeit erreicht haben (Beton, Zementestrich < 4 Gew.-%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.-%, Magnesitestrich 2-4 Gew.-%, Steinholzestrich 4-8 Gew.-%).
 - Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N/mm² betragen.
 - Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss > 25 N/mm² betragen.
 - Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein.

Prüfung auf Zementschlämme bzw. mürbe, nicht fest haftende Oberflächenschichten:

- durch Kratzprobe mit spitzem Werkzeug oder Nagel an mehreren Stellen.

Ergebnis:

- mürbe Zone ca. 1 mm unter einer dünnen, harten Oberfläche.

Abhilfe:

- Zone maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen.
- Zone durch Absäuern (10%ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen.

Prüfung auf Dichte, glasige Sinterschichten:

- Prüfung des Saugeffektes durch Ankratzen und Befeuchten mit Wasser an mehreren Stellen.

Ergebnis:

- Nur die Kratzspur verfärbt sich dunkel, auf der Sinterschicht kein Saugeffekt und keine Dunkelverfärbung.

Abhilfe:

- Schicht maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.
- Schicht durch Absäuern (10%ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.

Öl, Fett, Wachs und Rückstände von Seifenlauge:

- mit Reinigungsmittel (keine Reiniger mit nachpflegenden Substanzen wie z.B. Wachs, Silikon etc. verwenden) abwaschen, erforderlichenfalls mehrmals.
- bei bereits bis in die tieferen Schichten verseuchten Böden ist eine sichere Reinigung oft nicht mehr möglich. Die verseuchten Partien durch fräsen entfernen und erneuern.

Die Poren müssen offen und staubfrei sein:

- Oberfläche mit starkem Staubsauger (Industrie-Staubsauger) absaugen. Besonders wichtig ist dies, wenn der Boden maschinell bearbeitet wurde.

Altbeschichtung:

- Fest haftende 2K-Beschichtungen anschleifen. Verträglichkeit prüfen (Musterfläche anlegen).
- Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen (mechanisch oder abbeizen).

Aufbauvorschläge:

Grundierung normal saugender, mineralischer Untergründe:**
Grundierung: EP 150-70 mit 200 - 300 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: EP 275-70

Grundierung schwach saugender, mineralischer Untergründe:**
Grundierung: EP 150-70 inkl. Härter mit bis zu 20 % EP-Verdünnung verdünnt ca. 200 - 300 µm Trockenschichtdicke
Decklackierung: EP 275-70

Versiegelung:***
1 - 2 x EP 250-70 mit 400 - 500 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

****Grundierung normal saugender, mineralischer Untergründe:**

Angemischtes Material auf die Fläche gießen und in die Oberfläche einbürsten. Ein eventuell notwendiger 2. Arbeitsgang kann gegossen oder mit dem Flächenstreicher aufgetragen werden.

*****Grundierung schwach saugender, mineralischer Untergründe:**

Angemischtes Material mit bis zu 20 % EP-Verdünnung versetzen und in die Oberfläche einbürsten. Ein eventuell notwendiger 2. Arbeitsgang kann gegossen oder mit dem Flächenstreicher aufgetragen werden. Für nachfolgende, im Spachtelverfahren aufgetragene Verlaufbeschichtung (Mipa EP 275-70), mit Quarzsand (Korngröße: 0,06 - 0,3 mm; Verbrauch: ca. 1 kg/m²) abstreuen. Überschüssigen Sand vor dem nächsten Arbeitsgang sauber abkehren bzw. absaugen. Nachfolgende Beschichtung frühestens nach 8 h und spätestens nach 72 Stunden aufbringen. Nicht abgesandete Beschichtungen innerhalb von 24 Stunden überarbeiten.

Bei Zugabe von Mipa EP-Verdünnung kann ein verstärkter Lösemittelgeruch auftreten.

******Versiegelung:**

Angemischtes Material in 1 - 2 Arbeitsgängen auftragen (gießen und mit dem Gummirakel gleichmäßig verteilen). Für eine rutschhemmende Versiegelung die erste, noch frische Schicht mit Mipa Grip-Substrat abstreuen.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Bei Bewitterung tritt nach relativ kurzer Zeit Kreidung und Farbtonveränderung ein. Die Kreidung wirkt sich nicht nachteilig auf die Beständigkeit der Beschichtung aus.

Abstreuen mit Mipa Grip-Substrat erzeugt rutschhemmende Beschichtungen.

Beschichtung während der Aushärtung vor Feuchtigkeit schützen (Nebel, Regen).

Hohe Luftfeuchtigkeit und tiefe Temperaturen können zur Schleierbildung an der Oberfläche führen. Der Schleier kann zu Zwischenhaftungsproblemen führen und muß vor dem Überbeschichten mit Waschwasser (Wasser mit Spülmittel) entfernt werden.

Farbstoffe (z. B. in Kaffee, Rotwein, Laub u. ä.) und Chemikalien (z. B. Säuren, Desinfektionsmittel u. ä.) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionalität wird dadurch nicht beeinflusst.

Mit Flock Chips abgestreute Oberflächen sind nicht für Garagen oder Lagerhallen geeignet (nur Gehbelastung)

Stammlack und Härter intensiv mind. 3 Min. mit mech. Rührgerät vermischen. Material nach der Vermischung von Stammlack mit Härter umtopfen und nochmals vermischen.

Die Topfzeit ist abhängig von Masse / Volumen - je größer die Masse, desto kürzer die Topfzeit, höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Topfzeit. Nicht in Plastikgebinden vernetzen (Wärmeentwicklung beim Aushärten in dicken Schichten).

Reinigung der Werkzeuge: Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Mipa EP-Verdünnung reinigen.

Entsorgung:

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.