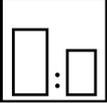


Verwendungszweck

Lösemittelfreie 2K-Epoxidharz-Deckbeschichtung zur Herstellung glänzender, selbstverlaufender Beschichtungen für mineralische Untergründe (Fußbodenbeschichtung in Werkstätten, Lagerhallen, Industrieanlagen), zum Streichen oder Spachteln.

Verarbeitungshinweise

	Mischungsverhältnis					
	Härter		nach Gewicht Lack : Härter		nach Volumen Lack : Härter	
	EP 975-25		5 : 1		–	
	Härter					
	Mipa EP 975-25					
	Topfzeit					
	Mit Härter -25 ca. 40 - 60 min bei 20 °C					
	Verdünnung					
	–					
	Verarbeitungsviskosität					
	Fließbecher		Airmix/Airless			
	–		–			
	Auftragsverfahren					
	Auftragsverfahren	Härter	Druck (bar)	Düse (mm)	Spritzgänge	Verdünnung
	–	–	–	–	–	–
	Trocknungszeit					
	Härter	Objekttemp.	Staubtrocken	Griffest	Montagefest	Schleifbar
	–	20 °C	15 - 30 min	40 - 60 min	Nach 12 h begehbar	–
						Überlackierbar
						Innerhalb von 24 h

Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen

Hinweise

Charakteristik:

Bindemittelbasis:	Epoxidharz
Festkörper (Gew.%):	~ 95
Festkörper (Vol.%):	~ 92
Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s):	Thixotrop
Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l):	~ 1,6
Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten):	> 80 glänzend

- Eigenschaften:** Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten
Hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar
Beständig gegenüber Benzin, Öl, Teer
Frost- und tausalzbeständig
Dekontaminierbar
Weitgehend beständig gegenüber Lösemitteln und verdünnten Säuren und Laugen
Temperaturbeständigkeit gegenüber feuchter Hitze und Flüssigkeit (Wasser) 40 °C
Temperaturkurzzeitbelastung 130 °C
Temperaturdauerbelastung 100 °C
Haftung auf Beton
- Theoretische Ergiebigkeit:** ~ 65,6 m²/kg, 5:1 n. Gew. mit EP 975-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
~ 94,1 m²/l, 5:1 n. Gew. mit EP 975-25, bei 10 µm Trockenschichtdicke
- Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 2 Jahre. Optimale Lagerbedingungen bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.
- VOC:** < 82 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:

Rollbeschichtung (glatt)*
Grundierung: EP 150-70
Decklackierung: EP 275-70 mit 200 - 1000 µm Trockenschichtdicke

Rollbeschichtung (rutschhemmend)**
Grundierung: EP 150-70
Decklackierung: EP 275-70 mit 200 - 1000 µm Trockenschichtdicke

Verlaufsmasse***
Grundierung: EP 150-70
Decklackierung: EP 275-70 mit 1000 - 4000 µm Trockenschichtdicke

Besondere Hinweise:

*Dieses Produkt enthält max. folgende VOC-Werte:

- Als Verlaufsmaße mit 2K-EP-Dickschicht Härter EP 975-25: < 80 g/l.

**Falls die Deckbeschichtung nicht innerhalb von 24 h aufgebracht werden kann, ist die Grundierung Mipa EP 150-70 mechanisch an-, bzw. mattzuschleifen.

***Die noch nasse Grundierung Mipa EP 150-70 ist mit Mipa Quarz-Additiv oder Mipa Grip-Substrat (Verbrauch: ca. 1 kg/m²) abzustreuen. Nach Durchtrocknung kann die Deckbeschichtung Mipa EP 275-70 aufgerollt werden.

****Falls die Folgebeschichtung nicht innerhalb von 24 h aufgebracht werden kann, ist entweder anzuschleifen oder die noch nasse Mipa EP 150-70 Schicht mit Mipa Quarz-Additiv oder Mipa Grip-Substrat (Verbrauch: ca. 1 kg/m²) abzustreuen. Überschüssigen Sand vor dem nächsten Arbeitsgang sauber abkehren bzw. absaugen.

EP 275-70 ist nach dem Einrühren des Härters und des Umtopfens mit Mipa Quarz-Additiv im Verhältnis 2:1 nach Gewicht aufzufüllen. Die so hergestellte Verlaufsmaße auf die Grundierung gießen und mit einer Zahnrakel gleichmäßig verteilen. Nach ca. 20 min. ist die Fläche mit einer Entlüftungswalze zu entlüften.

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Stamm- und Härterkomponente intensiv mit langsam laufenden Elektrorührer (unter 400 U/Min.) mischen. Angemischtes Material umtopfen und erneut gründlich durchmischen. Bei nicht ausreichender Vermischung besteht die Gefahr der Fleckenbildung.

Bei Bewitterung tritt nach relativ kurzer Zeit Kreidung und Farbtonveränderung ein. Die Kreidung wirkt sich nicht nachteilig auf die Beständigkeit der Beschichtung aus. Farbton- und Kreidungsstabilität kann durch Überstreichen mit PU 250-50 erreicht werden.

Abstreuen mit Mipa Grip-Substrat erzeugt rutschhemmende Beschichtungen.

Blasenbildung während der Verarbeitung kann durch sorgfältige Grundierung und durch Arbeiten bei sinkenden Temperaturen vermieden werden.

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. Die noch fließfähige Beschichtung mit einer Stachelwalze entlüften.

Zur Minimierung des Schrumpfens (z. B. beim Vorfüllen von Fehlstellen wie Risse und Löcher im Bereich größer als 5 mm) kann Mipa Grip-Substrat zugesetzt werden.

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

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

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.