

## KLB-SYSTEM EPOXID

### EP 200 VF, техническое описание.

Высококачественная, 2-х компонентная эпоксидная смола. Саморастекающееся покрытие.

Соотношение в смеси:	по весу	A : B	=	4 : 1
	по объему	A : B	=	100 : 37
Время переработки	при температуре	10 °C	20 °C	30 °C
	время	50 мин.	30 мин.	20 мин.
Температура переработки	минимум 10 °C (окружающей среды и основания)			
Время отверждения (Для прохода)	при температуре	10 °C	20 °C	30 °C
	время	24 – 36 часов	14 – 18 часов	10 – 14 часов
Полное отверждение	48 - 72 часа для достижения механической прочности при 20 °C 7 дней для достижения химической прочности при 20 °C			
Способность к дальнейшей переработке	после времени отверждения, не позднее, чем через 48 часов при 20 °C			
Расход:	пр. 1,4 – 1,6 кг/м <sup>2</sup> на 1 мм толщины слоя			
Толщина слоя	1 - 4 мм			
Добавка кварцевого песка	Рекомендовано при толщине слоя от 2 мм, до 70%.			
	Кварцевый песок 0,1/0,3 мм в зависимости от применения и температуры			
Упаковка:	комбинированное ведро 10 кг, комбинированная упаковка 30 кг			
Цвета:	KLB-стандартные цвета см. Farbkarte, другие цвета – по запросу!			
Срок хранения	12 месяцев (в закрытой оригинальной упаковке)			

#### Сфера применения и свойства

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF это свободное от растворителей, пигментированное, саморастекающееся покрытие на базе 2-х компонентной смолы с очень хорошей способностью к растеканию и разглаживанию. В силу хорошей текучести, возможно нанесение любой толщины слоя от 1 мм и более, в зависимости от необходимости и предъявляемых требований.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF производится из высококачественных компонентов смол и обогащенных вяжущих. Продукт достаточно экономичен, поскольку при необходимости нанесения большей толщины слоя, может наполняться прокаленным кварцевым песком. Продукт легко перерабатывается и выглядит очень презентабельно.

Отвержденные покрытия годятся для применения в складских, торговых, и промышленных зонах. KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF более способен к восстановлению первоначальной формы, чем

покрытия из прочих эпоксидных смол, соответственно имеет очень хорошую сопротивляемость механическим нагрузкам.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF практически не желтеет, и, как следствие, очень хорошо подходит для покрытий, выполненных в светлых тонах.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 200 VF имеет хорошую химическую устойчивость, например, к щелочам, маслам, жирам, растворителям, воде, растворам солей и различным кислотам. При особых требованиях к химической устойчивости, рекомендуем предварительную консультацию с представителем производителя.

#### Особенности продукта

- свободен от растворителя
- гладкое, цветное покрытие
- тонкая консистенция
- устойчивая прочность
- противостоит реакции гидролиза и мыления

- наполняем прокаленным кварцевым песком
- твердо – эластичный, износостойкий

### Области применения

- Для промышленных покрытий со средними механическими нагрузками, например: производственные и складские площади во многих отраслях экономики (2 мм толщины слоя).
- Для промышленных покрытий с высокими механическими нагрузками, например: производственные и складские площади во многих отраслях экономики (3-4 мм толщины слоя).
- Цветные несущие слои для декоративных, цветным песком засыпанных покрытий, с последующей запечаткой, например продуктами EP 700 E, PU 805 E, PU 880 и EP 860.

### Построение покрытия

Гладкое покрытие, средней толщины слоя:

- Грунтование рекомендуемыми KLB - грунтовочными смолами, EP 30, EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, или EP 52 RAPID, расход пр. 0,3 - 0,4 кг/м<sup>2</sup>, в зависимости от основания.
- Шпаклевание „на сдир„ для подготовки ровного основания грунтовочными смолами: EP 30, EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, или EP 52 RAPID с песком KLB-Mischsand 2/1 в соотношении 1 : 0,8 по весу, расход смеси пр. 0,8 - 1,3 кг/м<sup>2</sup>.
- Нанесение шпателем/ракелем покрытия EP 200 VF: зубчатый шпатель (Pajarito 48). Расход: 2,6 - 3,0 кг/м<sup>2</sup> на толщину слоя пр. 2 мм.
- Опции: засыпка карбидом кремния, Plastorit (матирующее средство) или декоративными чипсами.
- Запечатка поверхности подходящими шелковисто – гляцевым, либо матовым запечатывающими составами, например EP 700 E, PU 805 E, PU 880 или PU 882.

### Основание

Основание для покрытия должно быть ровным, сухим, обеспыленным, с достаточной прочностью на сжатие и отрыв, без отделяющихся частиц и цементных корок. Субстанции, затрудняющие адгезию, такие, как, например: жиры, масла и остатки лакокрасочных загрязнений, удалить в результате проведения соответствующих мероприятий. Соблюдать предписания профессиональных объединений, (например: VEB – листы по переработке KH-0/U и KH-0/S в актуальной редакции), а так же указания, содержащиеся в технических описаниях, рекомендованных KLB-грунтовочных смол, например EP 30, EP 50, EP 51 RAPID S и EP 52 Spezialgrund. Основания перед грунтованием рекомендуется подвергнуть механической обработке, предпочтительно дробеструйным аппаратом. Грунтовать тщательно, с насыщением и заполнением пор. Зачастую очень трудно добиться достаточного порозаполнения, в подобных случаях рекомендуется шпаклевание «на сдир». В том случае, если грунтование проведено без достаточного порозаполнения, существует риск появления воздушных пузырей и пор на поверхности покрытия, возникшие в результате капилляр-

ного подъема воздуха из бетонного основания. В сомнительных случаях рекомендуется выполнение пробного участка. Для улучшения адгезии, свежее покрытие присыпать кварцевым песком с расходом пр. 0,5 - 1,0 кг/м<sup>2</sup>. фракции 0,3/0,8 мм.

### Изготовление смеси

EP 200 VF поставляется в комбинированной упаковке в выверенном соотношении. Емкости с компонентами А и В имеют точно отмеренные в заводских условиях рабочие объемы. Отвердитель В перелить без остатка в емкость с компонентом А. Преремешивание производится смесителем на небольших оборотах (200 – 400 об/мин) в течении 2-3 мин. до получения гомогенной массы, без разводов. Что бы избежать ошибок при перемешивании, рекомендуется: перелить в чистую емкость и еще раз перемешать в течении короткого времени.

**Добавка кварцевых песков:** добавка песка следует после смешивания обоих компонентов: А и В. Для этого используют прокаленный кварцевый песок фракции 0,1/0,3 мм. Не применять кварцевую муку и различные смеси песков. Количество добавляемого песка зависит от толщины слоя, температуры и типа применяемого песка. EP 200 VF обычно наполняют в пропорции 0,7 кг. песка на 1 кг. смолы. Применять продукт без песка, в качестве тонкослойного покрытия не рекомендуется. Если, вопреки нашим рекомендациям, и в силу сложившихся обстоятельств тонкослойное нанесение необходимо, то наполнение смолы песком, не желательно, так как это может существенно снизить свойства продукта к саморастеканию.

### Переработка

Покрытие: нанесение продукта начинается сразу после перемешивания при помощи ракеля или зубчатого шпателя (например: Pajarito 48, для толщины пр. 2 мм либо Pajarito 7, для пр. 1 мм). Смولا распределяется равномерным слоем по всей подготовленной поверхности, с единой, для всех участков, толщиной. Изначально продукт произведен с оптимальной способностью самостоятельно избавляться от вовлеченного, в процессе перемешивания, воздуха. Тем не менее, для лучшего смачивания основания, оптимизации растекания и окончательного вывода воздушных пузырьков из свежего слоя, нанесенный продукт необходимо прокатать игольчатым валиком по всей площади. Обработка игольчатым валиком проводится с некоторой отсрочкой по времени (пр. через 10 – 20 мин.). Что бы работать без стыков, следить за тем, что бы переработка велась по принципу „свежий – к – свежему„. Для этого, перед началом работ необходимо наметить условные рабочие поля. Засыпка поверхности из – за операции с игольчатым валиком не может проводиться на самой ранней стадии, оптимальное время для этого при 20 °С наступает через 20 - 30 минут. Засыпать надо всю поверхность до полного насыщения, с избытком. Если засыпку проводить с опозданием, может получиться неравномерно засыпанная поверхность с пропусками.

Температура основания и окружающей среды не

должна быть ниже 10 °С, при этом относительная влажность воздуха не должна превышать 75 %. Разница между температурами основания и окружающей среды должна быть менее 3 °С, выполнение данного условия обеспечивает нормальное отверждение. Появление точки росы на основании ведет к неравномерному отверждению смолы и образованию пятен на ее поверхности. Избегать водной нагрузки на покрытия в первые 7 дней. Время отверждения продукта указано для температуры 20 °С. При более низких температурах время переработки и отверждения увеличивается, при более высоких – сокращается. Если не соблюдаются условия переработки, то возможны некоторые отклонения технических свойств конечного продукта от указанных в данном техническом описании.

### Очистка инструмента

Продукт, в свежем состоянии очищается с инструмента сразу после применения растворителями VR 24 либо VR 33, отвердевший материал можно удалить только механически.

### Хранение

Хранить в сухом, по возможности, теплом месте. Идеальная температура складирования: 10 - 20 °С. Перед переработкой, довести температуру до рабочего значения. Поврежденные и вскрытые упаковки плотно закрыть и использовать как можно быстрее.

### Особые указания

Продукт подлежит классификации по опасным материалам, предписаниям по надежной эксплуатации, а так же предписаниям для транспорта в плане перевозки опасных веществ. Необходимые указания

### Технические данные\*

Вязкость	Компоненты A+B	2600	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		> 99	%	KLB-методика
Плотность	Компоненты A+B	1,48	кг/л	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Потерие веса		0,3	вес. %	(через 28 дней)
Водопоглощение		< 0,2	вес. %	DIN 53495
Прочность на изгиб		30	N/мм <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Прочность на сжатие		70	N/мм <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Твердость по Шору D		80	-	DIN 53505 (через 7 дней)
Износ (абразив по таберу)		50	мг	ASTM D4060

(\*В таблице указаны усредненные значения. В различных партиях продуктов, возможны небольшие отклонения)

Наши указания основаны на опыте предыдущих разработок. Мы отвечаем за безупречное качество наших продуктов, однако не в состоянии гарантировать успешное выполнение работ, поскольку переработка продукта лежит вне зоны нашей ответственности и влияния. В некоторых случаях мы рекомендуем выполнение пробных участков. Помимо этого, мы несем ответственность за действие наших стандартных условий сделки. С появлением данного технического описания, прежнее теряет свою силу.



EP 220 VF–Auflage 08/2010

Günztalstraße 25  
D-89335 Ichenhausen

Telefon +49 (0) 8223-9692-0  
Telefax +49 (0) 8223-9692-33

www.klb-koetzal.com  
info@klb-koetzal.com

EP 220 VF RUS страница 3 / 3

находятся в DIN-паспортах безопасности. Обращать внимание на знаки опасности, находящиеся на этикетках.

GISCODE: RE 1

Обозначения VOC:

(EU-директива 2004/42) Граничное значение 500 г/л (2010, II, j/lb): Продукт в рабочем состоянии содержит < 500 гр/л VOC.

<b>KLB Kötzal</b> Lacke und Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
<b>09</b>	
<b>EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR16</b>	
Состав для стяжек из синтетических смол/ - внутреннее покрытие, устройство в соответствии с тех. описанием	
Поведение при пожаре:	NPD
Освобождение коррозионных субстанций:	SR
Водопроницаемость:	NPD
Сопротивления износу по BCA:	AR 0,5
Прочность на отрыв:	B 1,5
Ударная прочность:	IR 16
Изоляция ударного шума:	NPD
Звукоизоляция:	NPD
Теплоизоляция:	NPD
Химическая устойчивость:	NPD

NPD = (Показатель не определен)