



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 202, техническое описание.

2-х компонентное покрытие на основе эпоксидной смолы с незначительной, согласно AgBB проверенной, эмиссией.



Соотношение в смеси:	по весу	A : B	=	5 : 1
	по объему	A : B	=	100 : 31
Время переработки	при температуре	10 °C	20 °C	30 °C
	время	90 мин.	60 мин.	40 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	18 – 24 часов	14 – 18 часов
Полное отверждение	2 – 3 дня для достижения механической прочности при 20 °C			
	7 дней для достижения химической прочности при 20 °C			
Способность к дальнейшей переработке	через 18 - 20 часов, но не позднее, чем через 48 часов при 20 °C			
Расход	пр. 1,4 кг/м ² на 1 мм толщины слоя			
Толщина слоя	1,5 - 4 мм			
Добавка кварцевого песка	рекомендовано при толщине слоя от 2 мм. с добавкой до 50 % кварцевого песка фракции 0,1/0,3 мм в зависимости от применения и температуры			
Упаковка	комбинированное ведро 12 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 202 это высококачественное, свободное от растворителей, саморастекающееся покрытие на базе 2-х компонентной эпоксидной смолы с очень незначительной эмиссией, предназначенное для изготовления прочных, гладких покрытий, а так же для насыпных антискользящих покрытий, преимущественно промышленного применения.

Покрытие с хорошей способностью к растеканию, разглаживанию и отверждению. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 202** можно смешивать с кварцевым песком, это выгодно и экономически целесообразно при толщине слоя свыше 2 мм.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 имеет сбалансированную химическую стойкость. Отвержденное покрытие очень хорошо противостоит механическим нагрузкам и обеспечивает серьезную устойчивость к различным химикалиям. Выдерживает воздействие

воды, солей и их растворов, щелочей, масел, жиров а так же разбавленных минеральных кислот, включая растворы соляной и серной кислоты. Кроме того продукт имеет кратковременную способность противостоять множеству растворителей, на-пример бензину, топливу и т.д.. Очень кратко-временно противостоит концентрированным минеральным кислотам и таким органическим кислотам как муравьиная, уксусная и молочная.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 не противостоит хлоруглеводородам, сложным эфирам, азотной кислоте и др.. При особых требованиях к химической устойчивости, рекомендуем предварительную консультацию с представителем производителя.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 может поставляться в различных цветах. **Указание:** из - за чисто технических причин, в различных партиях продукта возможны небольшие отклонения по тону.

Продукт был протестирован в комбинации с грунтовкой **KLB-SYSTEM EPOXID EP 57** (минимальное содержание VOC) по методу AgBB при LGA Quali Test GmbH в Нюрнберге, где и был регламентирован как продукт с крайне незначительной эмиссией

Особенности продукта

- минимальное содержание VOC
- протестирован согласно AgBB
- без растворителей
- гладкое, цветное покрытие
- для засыпки карбидом кремния (SiC) или матирующим средством (Plastorit)
- сбалансированная устойчивость
- противостоит реакции гидролиза и мыления
- наполняем прокаленным кварцевым песком
- твердый, износостойкий

Контроль

KLB-SYSTEM EPOXID EP 202 был протестирован в комбинации с грунтовкой **KLB-SYSTEM EPOXID EP 57** на VOC – эмиссию по схеме AgBB. (VOC = летучие органические соединения). Тест проводился на основании базисных критериев допуска и оценки строительных материалов с точки зрения защиты здоровья, опубликованных Немецким Институтом Строительной Техники (DIBt). Требования, установленные по схеме AgBB: через 1 день ≤ 10 мг/м³ и через 28 дней $\leq 1,0$ мг/м³. TÜV Rheinland LGA Produkts GmbH в Нюрнберге протестировал паропроницаемые системы покрытий и зафиксировал более низкие показатели VOC, чем предписано схемой AgBB.

Области применения

- Покрытие, с незначительной эмиссией, для полов в жилых помещениях по правилам DIBt (Берлин).
- 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).
- Основные и финишные слои для антискользящих насыпных покрытий с толщиной 3 – 5 мм.

Построение покрытия

Гладкое покрытие, средней толщины слоя:

- Проверить и подготовить основание по требованиям.
- Грунтование с **EP 57**, расход 0,3 - 0,4 кг/м².
- Шпаклевание „на сдир“, с **EP 57** и с песком **KLB-Mischsand 2/1** (соотношение 1 : 0,5 до 0,8 по весу).
- Нанесение шпателем/ракем покрытием **EP 202** зубчатый шпатель (Pajarito 48). Расход: 2,5 - 3,1 кг/м².

- Опции: нанесение засыпки или запечатки.

Антискользящее покрытие

- Проверить и подготовить основание по требованиям.
- Грунтование с **EP 57**, расход 0,3 - 0,4 кг/м².
- При необходимости: шпаклевание „на сдир“, с **EP 57** и с песком **KLB-Mischsand 2/1** (соотношение 1 : 0,5 до 0,8 по весу).
- Нанесение шпателем/ракем покрытием **EP 202** на толщину слоя пр. 1,5 мм. Полная засыпка кварцевым песком фракции 0,3/0,8 или 0,7/1,2 мм.
- После отверждения покрытия, излишек песка смести, и при необходимости слегка шлифовать, чтобы затупить выступающие грани (сломать верхнее острие). Произвести тщательную очистку поверхности промышленным пылесосом.
- **EP 202** наносить резиновым шибером и равномерно распределять велюровым валиком «крест-на-крест». Расход: 0,750 – 1,000 кг/м². Точно придерживаться рекомендаций по расходу при выполнении запечатывающего слоя на антискользящих покрытиях. Избегать образования луж.
- Опции: нанесение запечатывающего слоя на поверхность для матирования, улучшения качества поверхности или химической устойчивости.

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: BEB – листы по переработке KN-0/U и KN-0/S в актуальной редакции), а так же указания, содержащиеся в техническом описании рекомендованной KLB-грунтовочной смолы **EP 57**. 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, возникших в результате капиллярного 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/м². фракции 0,3/0,8 мм.

Изготовление смеси

EP 202 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 однородной 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 202** обычно наполняют в пропорции: 0,5 кг. песка на 1 кг. смолы для толщины слоя покрытия от 2 мм. При тонких слоях 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: Rajarito 48). Смола распределяется равномерным слоем по всей подготовленной поверхности, с единой, для всех участков, толщиной. При этом зубчатый шпатель направлять таким образом, чтобы был достигнут равномерный расход по всей покрываемой площади. Толщину слоя необходимо периодически проверять, изношенные зубчатые рейки вовремя менять. 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 (поверхность и нагружаемость) 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. 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 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 g/l (2010,II, j/lb): Продукт в рабочем состоянии содержит < 500 гр/л VOC.



KLB Kötztal
Lacke und Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen

09

EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR10

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 10
Изоляция ударного шума:	NPD
Звукоизоляция:	NPD
Теплоизоляция:	NPD
Химическая устойчивость:	NPD

NPD = (Показатель не определен)

Технические данные*

Вязкость	Компоненты A+B	2400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		100	%	KLB-методика
Плотность	Компоненты A+B	1,44	кг/л	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Потеря веса		0,1	вес.%	(через 28 дней)
Водопоглощение		< 0,2	вес.%	DIN 53495
Прочность на изгиб		40	N/мм ²	DIN EN 196/1
Прочность на сжатие		90	N/мм ²	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.