



## KLB-SYSTEM EPOXID

### EP 740 E, техническое описание.

Шелковисто матовая, цветная, 2-х компонентная эпоксидная смола – эмульсия – запечатка.



Соотношение в смеси	по весу	A : B = 1 : 5		
	по объему	A : B = 1 : 4,15		
Время переработки	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	80 мин.	70 мин.	40 мин.
Температура переработки	минимум 15 °C (окружающей среды и основания)			
Время отверждения (Для прохода)	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	24 – 36 часов	18 – 24 часа	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 - 24 часа, но не позднее, чем через 48 часов при 20 °C			
Расход	пр. 0,250 – 0,350 кг/м <sup>2</sup> за один проход			
Слои	обычно 2 слоя			
Толщина слоя	0,3 – 0,7 мм. при 2-х кратном нанесении			
Упаковка	комбинированное ведро 10 кг, комбинированная упаковка 25 кг			
Цвет	KLB-стандартные цвета см. Farbkarte, другие цвета – по запросу!			
Срок хранения	12 месяцев (в закрытой оригинальной упаковке) <b>защитить от мороза!</b>			

#### Область применения и свойства

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** это, 2-х компонентный, водоземлюльгированный, запечатывающий состав на базе эпоксидной смолы.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** применяется, в основном, в качестве запечатывающего слоя по бетону, цементным, магнезитовым стяжкам и литому асфальту, а так же для санации и ремонта старых покрытий, которые имеют очень хорошее сцепление с различными, в том числе и старыми основаниями. Продукт легко наносится валиком, имеет высокую укрывистость, состоит из экологически чистых компонентов, и, как следствие, приятен в переработке. При двухслойном нанесении получается прочное и оптически привлекательное напольное запечатывающее покрытие. Продукт отверждается в результате высыхания содержащейся в нем воды и последовательного

химического преобразования от полимерной кристаллической решетки до стабильной крепкой пленки с хорошей адгезией.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** образует вязкотвердую, способную к длительному сопротивлению на истирание, физиологически неопасную пленку, которая показывает хорошую устойчивость к водным растворам, разбавленным кислотам и щелочам, моторным маслам и котельному топливу. Паропроницаемость продукта позволяет запечатывать водочувствительные основания даже с повышенным содержанием влаги, при отверждении образует шелковисто – матовую поверхность.

Продукт был протестирован в комбинации с **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** и **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS**, согласно проверочных тестов AgBB Немецкого Института Строительной Техники (DIBt),

где и был регламентирован как продукт с незначительной эмиссией.

### Особенности продукта

- экологичен
- приятен в переработке
- практически без запаха
- проверенное, с незначительной эмиссией, качество
- паропроницаемый
- прекрасная адгезия
- равномерная оптика
- очень хорошая укрывистость
- обеспечивают покрытие красивый внешний вид

### Контроль

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** в комбинации с **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E**, **KLB-SYSTEM EPOXID EP 782 E Spachtelgrund** и **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** был протестирован 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  $\leq 10 \text{ мг/м}^3$  и через 28 дней  $\leq 1,0 \text{ мг/м}^3$ . TÜV Rheinland LGA Produkts GmbH в Нюрнберге протестировал паропроницаемые системы покрытий и зафиксировал более низкие показатели VOC, чем предписано схемой AgBB.

### Области применения

- **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E** применяется как запечатывающий слой на бетоне, цементных и ангидридных стяжках, на литом асфальте и магнезитовых покрытиях.
- как запечатывающий слой на паропроницаемых покрытиях из **EP 785 HS**.
- как запечатывающий слой и тонкослойное покрытие во внутренних областях, например: производственных и складских помещениях, подвалах, гаражах, кладовых и т.д.
- переработка на старых, эпоксидных покрытиях.
- нанесение на вертикальные поверхности, стены.

### Построение покрытия

- основание шлифовать и тщательно обеспылить.
- сильно впитывающие основания требуют дополнительного грунтования продуктом **EP 727 E**. Расход пр. 0,140 – 0,160 кг/м<sup>2</sup>.
- нанести нейлоновым валиком первый запечатывающий слой **EP 740 E** разбавленный 5 -10% воды.
- нанести нейлоновым валиком 2 - й неразбавленный запечатывающий слой **EP 740 E** „крест – на – крест“, по отношению к первому слою.

### Основание

Основание для покрытия или запечатки должно быть ровным, сухим, обеспыленным, с достаточной EP 740 E–Auflage 07/2011

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 KH-0/U и KH-0/S в актуальной редакции). Основания перед нанесением продукта должны быть подготовлены механически, особенно перед запечаткой, лучше всего использовать алмазный шлифовальный инструмент, так как в результате данной операции получается ровная и гладкая поверхность. Оптимальной подготовкой так же является применение дробеструйной установки с обязательным последующим шпаклеванием основания „на сдир“, продуктом **EP 50** в смеси с песком **KLB-Mischsand 2/1** (соотношение по весу 1 : 0,5). На старых основаниях перед механической обработкой должна быть проведена предварительная очистка поверхности. Перед запечаткой старых эпоксидных покрытий, необходимо убедиться в достаточной адгезии продукта к их поверхности, в сомнительных случаях рекомендуется выполнение пробных участков.

### Изготовление смеси

Комбинированные упаковки имеют точно выверенные соотношения компонентов, отмеренные в заводских условиях. Емкость с компонентом В имеет достаточный объем для смешивания всего количества обоих компонентов (А и В). Компонент А перелить без остатка в емкость с отвердителем - компонентом В. Перемешивание производится смесителем на небольших оборотах (200 – 400 об/мин.) в течении 2-3 мин, до получения гомогенной массы без разводов. Если полученную смесь необходимо разбавить водой, то и в этом случае сначала размешиваются компоненты А и В, после чего к ним добавляется необходимое количество воды и смесь снова перемешивается до полной гомогенности. Что бы избежать ошибок при перемешивании, рекомендуется: готовую смесь полностью перелить в чистую емкость и еще раз перемешать в течении короткого времени. При отборе некоторого количества компонентов А и Б из упаковки, (например для выполнения пробного участка), необходимо сначала тщательно перемешать компоненты А и Б по отдельности в их емкостях, после чего точно отвесить оба компонента в указанном выше соотношении.

**Время переработки составляет максимально 70 мин. при 20°C (см. таблицу „время переработки,,)**  
**Внимание:** время жизни в емкости визуально не определяемо.

### Переработка

Так же как и все реактивные смолы, нанесение продуктов начинается сразу после перемешивания при помощи велюрового запечатывающего валика без ворса и пластмассовой малярной ванночки с ситом. Обычно, предварительно вся площадь поверхности разбивается на условные рабочие поля, что бы избежать многократного нанесения продукта и перехлестов. При обработке больших

площадей рекомендовано задействовать двух, либо нескольких работников. При этом один, два или несколько человек наносят и прокатывают материал в одном направлении, отдельно от них, еще один работник распределяет (прокатывает) свежий запечатавающий слой в поперечном направлении по принципу „крест-на-крест,“ (под углом 90°). На больших площадях лучше всего применять валик шириной 50 см. Распределительный валик должен быть пропитан/насыщен материалом и может применяться только для распределения, но ни в коем случае, не для нанесения запечатавающего слоя. Прокатывать материал всегда „свежий-посвежему,“ при этом следить за оптимальным распределением продукта. Избегать образования лужиц, т.к. слишком большая толщина слоя ведет к формированию разводов.

Температура основания и окружающей среды не должна быть ниже 15 °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 продукта и образованию пятен на его поверхности. Избегать водной и химически нагрузки на запечатанное покрытие 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. В случае несоблюдения условий переработки продукта, возможны некоторые отклонения от заявленных на него технических свойств.

### Очистка инструмента

Продукт, в свежем состоянии очищается с инструмента сразу после применения водой, 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 находятся в DIN-паспортах безопасности. Обращать внимание на знаки опасности, находящиеся на этикетках.

GISCODE: RE 0



### Обозначения VOC:

(EU-директива 2004/42) Граничное значение 140g/l (2010, II, j/lb): Продукт в рабочем состоянии содержит <140 гр/л VOC

<b>KLB Kötztal</b> Lacke und Beschichtungen GmbH Güntalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
<b>06</b>	
<b>EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5</b>	
Состав для стяжек из синтетических смол/ - внутреннее покрытие, устройство в соответствии с тех. описанием	
Поведение при пожаре:	E <sub>fl</sub>
Освобождение коррозионных субстанций:	SR
Водопроницаемость:	NPD
Сопротивления износу по BCA:	AR 0,5
Прочность на отрыв:	B 1,5
Ударная прочность:	IR 5
Изоляция ударного шума:	NPD
Звукоизоляция:	NPD
Теплоизоляция:	NPD
Химическая устойчивость:	NPD

NPD = (Показатель не определен)

## Технические данные\*

Вязкость	Компоненты А+В	пр. 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		> 63	%	KLB-методика
Точка воспламинения		не горюч	-	DIN 51755
Плотность	Компоненты А+В	1,32	кг/л	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Износ (по Таберу)		< 70	мг	ASTM D4060
Сопротивление диффузии (число)		3100	-	DIN EN ISO 12572
Эквивалент диффузии толщина воздушного слоя sd (0,5 мм.)		1,6	-	DIN EN ISO 7783-2
Степень глянца (85°)		20 – 30	-	DIN 67530

(\*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.