



## KLB-SYSTEM EPOXID

### EP 750 E, техническое описание.

Глянцевая, цветная, 2-х компонентная эпоксидная смола – эмульсия – запечатка, с незначительной эмиссией, согласно AgBB.



Соотношение в смеси	по весу	A : B = 1 : 5		
	по объему	A : B = 1 : 4		
Время переработки	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	60 мин.	45 мин.	30 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. 0,2 – 0,3 кг/м <sup>2</sup> за один проход			
Слои	обычно 2 слоя			
Разбавление	от 5% до максимально 10% H <sub>2</sub> O, только для первого слоя			
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>защищать от мороза!</b>			

#### Область применения и свойства

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E** это, 2-х компонентный, водоземлюльгированный, пигментированный, глянцевый запечатывающий состав с незначительной эмиссией на базе эпоксидной смолы.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E** применяется как альтернатива к **KLB-SYSTEM EPOXID EP 740 E**, с той разницей, что при отверждении образует глянцевую поверхность.

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E** применяется универсально в качестве запечатывающего слоя по бетону, цементным и 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 без растворителей, 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 750 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.

Продукт был протестирован согласно проверочных тестов AgBB фирмы "LGA QualiTest GmbH" в Нюрнберге, где и был регламентирован как продукт с очень незначительной эмиссией.

### Особенности продукта

- глянцевая поверхность
- протестирован согласно проверочных тестов AgBB
- без растворителя
- экологичен
- приятен в переработке
- практически без запаха
- паропроницаемый
- прекрасная адгезия
- очень хорошая укрывистость
- применяемый универсально

### Контроль

**KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 E** в комбинации с **KLB-SYSTEM EPOXID EP 727 E** 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  $\leq 10$  мг/м<sup>3</sup> и через 28 дней  $\leq 1,0$  мг/м<sup>3</sup>. LGA QualiTest GmbH в Нюрнберге протестировал паропроницаемые системы покрытий и зафиксировал более низкие показатели VOC, чем предписано схемой AgBB.

### Области применения

- **KLB-SYSTEM EPOXID EP 750 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: производственные и складские помещения, подвалы, гаражи, кладовые и т.д.
- переработка на старых, эпоксидных покрытиях.

### Построение покрытия

- основание шлифовать и тщательно обеспылить.
- при необходимости: сильно впитывающие и "ослабленные" 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 750 E** разбавленный 5% воды. При отсутствии предварительного грунтования продуктом **EP 727 E**, применять велюровый валик.
- нанести нейлоновым валиком 2 - й неразбавленный запечатывающий слой **EP 750 E** „крест – на – крест“, по отношению к первому слою. Расход пр. 0,200 – 0,250 кг/м<sup>2</sup>.

### Основание

Основание для покрытия или запечатки должно быть ровным, сухим, обеспыленным, с достаточной прочностью на сжатие и отрыв, без отслаивающихся 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 шлаклеванием 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. Добавленную воду тщательно перемешивать.Что бы избежать ошибок при перемешивании, рекомендуется: готовую смесь полностью перелить в чистую емкость и еще раз перемешать в течении короткого времени, чтобы обеспечивать полную гомогенизацию смеси.

**Время переработки составляет максимально 45 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 продукта 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 запечатающего слоя. Прокатывать материал всегда „свежий-по-свежему„, 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.

### Уход, очистка запечатанных и покрытий

Для обслуживания запечатанных покрытий, предоставляется отдельная рекомендация по очистке и уходу. За водными запечатавающими продуктами разрешено ухаживать только после гарантированно полного отверждения промежуточного слоя изготовленного из KLB– продуктов, т.е. при температуре 20 °С, не ранее, чем через 7 дней.

### 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 Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
<b>10</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:	NPD
Освобождение коррозионных субстанций:	SR
Водопроницаемость:	NPD
Сопrotivления 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 A+B	800-1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		> 60	%	KLB-методика
Точка воспламинения		не горюч	-	DIN 51755
Плотность	Компоненты A+B	1,34	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°)		пр. 90	-	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, прежние теряет свою силу.