

Seite 1 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid** für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufsbeschichtung

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → EP-Bindemittel EA (Emissionsarm) ist ein niedrigviskoses, ungefülltes, nicht pigmentiertes (nicht eingefärbtes) 2 Komponenten Epoxidharzbindemittel mit hohem Oberflächenglanz. → 2K EP-Bindemittel EA ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Dieses EP-Bindemittel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezepturen sind frei von Nonylphenol und in der Standardversion Benzylalkoholfrei. → Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Einsatzgebiete sind auf mineralischen Beton- und Estrichuntergründen in Industrie- und Produktionshallen, Lagerräumen, Lebensmittelindustrie, Kaufhäuser, Krankenhäuser usw. → Ist System Bestandteil der geprüften OS 8 Beschichtung für Parkhaus und Tiefgaragen → EP-Bindemittel EA Standard und Rapid ist ein universell einsetzbares Bindemittel, es wird als Grundierung / Haftbrücke / Injektionsharz und als Bindemittel für Epoxidharz Feinspachtel oder Mörtel verwendet. → Als Bindemittel für farbige EP-Versiegelungen / Beschichtungen geeignet, ist je nach Schichtstärke und Verfüllung (mit Quarzsand / Quarzmehl) für Leicht- bis Schwerstbelastungen geeignet. → EP-Bindemittel EA ist dampfdiffusionsdicht und deshalb nur einsetzbar auf Untergründen mit einer max. Restfeuchte von 3%, bei zweifachem Auftrag mit Zwischentrocknung bis 5% Restfeuchte möglich (keine drückende Feuchte).

Lieferbare Gebindegrößen 2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

Art.-Nr.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:
03 11 01 0000-Y80	03 11 02 0000-Y80	6 x 1,0 kg + Zubehör	Profi-Sanierungspaket bestehend aus: 6 x 1,0 kg = Komp.A: 0,66 kg; Komp.B: 0,34 kg 50 Stück Estrichklammern gewellt 6 x 70mm 1 Stück Miniquirl zum Anrühren in der Dose
03 11 01 0000-Y20	03 11 02 0000-Y20	1,0 kg	Komp.A: 0,66 kg; Komp.B: 0,34 kg
03 11 01 0000-Y21	03 11 02 0000-Y21	2,5 kg	Komp.A: 1,66 kg; Komp.B: 0,84 kg
03 11 01 0000-Y22	03 11 02 0000-Y22	5,0 kg	Komp.A: 3,33 kg; Komp.B: 1,67 kg
03 11 01 0000-Y23	03 11 02 0000-Y23	12,0 kg	Komp.A: 8,00 kg; Komp.B: 4,00 kg
03 11 01 0000-Y24	03 11 02 0000-Y24	24,0 kg	Komp.A: 16,00 kg; Komp.B: 8,00 kg
03 11 01 0000-Y25	03 11 02 0000-Y25	84,0 kg	Komp.A: 2 x 28 kg im 30 Liter Hobbock Komp.B: 1 x 28 kg im 30 Liter Hobbock

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

Anwendungsgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als 2K Epoxidharz-Haftbrücke / Grundierung auf Beton, Zementestrich, Asphalt, Fliesen. → Als Grundanstrich bzw. Haftbrücke für alle Megaplast Beschichtungen und Spachtelmassen Ausgenommen hiervon ist die ganzflächige Grundierung unter EP-DF Systemen, da das 2K EP-Bindemittel EA nicht dampfdiffusionsfähig ist. → Zur Sanierung von Rissen an Böden in Verbindung mit Estrichklammern → Durch die niedrige Viskosität des EP-Bindemittel EA auch als Injektionsharz im Bodenbereich geeignet (im Gießverfahren). → Als Bindemittel zur Herstellung von 3K EP-Mörtel (Kunstharz Estriche, Reparaturmörtel) → Als Bindemittel zur Herstellung von Hohlkehlsokkeln → Als Kratzspachtelung / Feinspachtel (zuzüglich Füllstoffe) → Als farbige Versiegelung mit Füllstoffen und Pigmenten → Als Verlaufbeschichtung ab ca. 1 mm je nach Füllstoffen und Pigmenten → 2K EP-Bindemittel EA neigt zur Vergilbung, deshalb nicht als farbloser Anstrich geeignet. → Bei optisch anspruchsvollen Flächen auf das EP-Elastic System ausweichen. → Als farblose Versiegelung empfehlen wir die EP-Versiegelung WE/EP-Elastic Bindemittel. → Für UV-beständige Beschichtungen oder Versiegelungen empfehlen wir die Megaplast 1K oder 2K PU-Beschichtung und die Versiegelungssysteme.
Eigenschaften:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Verarbeitung der Standard Version ist bei Temperaturen > 10°C bis max. 30°C und die Rapid Version bei Temperaturen > 5°C bis max. 25°C zu empfehlen. → GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend) → Bestandteil des Oberflächenschutzsystems nach OS 8 → Geprüft auf Rückwärtige Durchfeuchtung → Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie → Unter Zugabe von 6% Megaplast Standardpigmenten u. entsprechenden Füllstoffen kann das Bindemittel in 26 verschiedenen Farbtönen eingefärbt werden. → Durch die dunklere Eigenfarbe der Komp.B ist dieses System nicht als farbloser Decklack empfehlenswert. → Je nach Verfüllung und Bindemittel Variante nach ca. 24 h / 48 h bei 20°C befahrbar
Untergrundqualität:	<ul style="list-style-type: none"> → Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage → Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm² → Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle (< 5% zweischichtig) gemessen nach CM-Methode. → Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise
Untergrundvorbehandlung:	<ul style="list-style-type: none"> → Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein. → Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung. → Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden. → Achtung! Bei sehr harten und dichten Oberflächen (sehr gut an den speckig glänzenden Oberflächen zu erkennen) ist auf eine ausreichende Oberflächenvorbehandlung zu achten. Geeignete Verfahren sind: Kugelstrahlen im Kreuzgang oder intensives Anschleifen mit einer mit Diamantblatt besetzten Schleifmaschine (Schleifpapier ist ungeeignet). Ungeschliffene bzw. schlecht geschliffene Oberflächen verhindern das Eindringen der Grundierung. → Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das 2K EP-Bindemittel EA mit 5-10% EP-Verdünnung und als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
Verarbeitungsbedingungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C → Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C → Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt! → Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. → Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! → Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung	
Grundierung auf Estrich u. Betonböden:	<ul style="list-style-type: none"> → Auf saugfähigen Untergründen mit einer Restfeuchte < 3% wird das 2K EP-Bindemittel EA als Grundierung eingesetzt. → Auf stark saugfähigen (sehr hohe Rauigkeit) Untergründen mit einer Restfeuchte < 3% wird die 2K EP-Sperrschicht EA als Grundierung eingesetzt → Bei Untergründe mit einer Restfeuchte < 5% die Grundierung zweischichtig mit mindestens 2 x 0,50 kg/m² (mit Zwischentrocknung der ersten Schicht) auftragen. → Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Grundierung einen geschlossenen Film an der Oberfläche ergibt. Sollte keine Kratzspachtelung als Zwischenschicht ausgeführt werden, ist bei sehr saugfähigen Untergründen der Arbeitsgang "Grundierung" zu wiederholen, da ein nicht ausreichend abgesperrter Untergrund im Oberbelag zu Blasenbildung führen kann.
Verarbeitung:	<p><u>Als 2K EP-Grundierung / Haftbrücke:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 2 Minuten mischen. → Das Material in einen größeren Eimer umschütten und nochmals ca. 1 Minute mischen. → Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Die Verarbeitung mit einem Mossgummischieber (Tipp!! Mit einem groben Sandpapier an der Unterseite anrauen - das Material bleibt besser auf der Fläche stehen) oder mit dem Spachtelzahn Nr.10 auftragen und ca. nach 20 Min. ohne zusätzliches Material nachwalzen. Gewährleistet eine lückenlose Tränkung des Untergrundes, wodurch oftmals eine zusätzliche Kratzspachtelung des Untergrundes ersetzt wird. → Sollte bei der ersten Grundierung keine geschlossene Oberfläche entstehen, muss ein zusätzlicher Grundierungsgang innerhalb 48 h erfolgen. → Nachfolgende Beschichtungen müssen innerhalb 48 h aufgebracht werden, um eine ausreichende Zwischenanhaftung zu gewährleisten. → Sollte die Überarbeitung erst nach 48 h erfolgen, ist in die noch frische Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca.0,30-0,50 kg/m²) einzuwerfen. → Hierbei ist wiederum darauf zu achten, dass ein reichliches Absanden oder sogar ein Absanden im Überschuss, zu vermehrter Luftblasenbildung an der folgenden Beschichtung führen kann.
Verarbeitung:	<p><u>Als Risse und Scheinfugensaniegung:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Risse und Scheinfugen müssen mit der Flexscheibe erweitert und ca. alle 20 cm Quereinschnitte ausgeführt werden. → Anschließend werden die Erweiterungen mit einem Industriestaubsauger gereinigt, die Estrichklammern eingelegt und mit dem 2K EP-Bindemittel EA kraftschlüssig vergossen. → Achtung! Es ist darauf zu achten, dass keine vorgefüllten Produkte zum Vergießen genommen werden, da sonst keine ausreichende Eindringtiefe des EP-Bindemittel EA gewährleistet ist. → Bei einem Absacken des EP-Bindemittel EA in den Fugen ist ausreichend Material innerhalb 30 Min. frisch in frisch nachzugießen. → Je nach Bedarf und in Abhängigkeit der Überschichtungszeiträume müssen die ausgeharzten Fugen frisch in frisch mit Quarzsand 0,3 - 0,8mm oder 0,7 - 1,2mm vollflächig abgesandet werden. → Sollte nach der Aushärtung festgestellt werden, dass das EP-Bindemittel in den Fugen nachgesackt ist, sollten diese mit dem EP-Bindemittel EA und Stellmittel nachgespachtelt werden. → Je nachdem, was für ein Beschichtungsaufbau folgt, müssen die ausgespachtelten Fugen nach der Trocknung nachgeschliffen werden.
Anmischen:	<p><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Bindemittel)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.

2 K EP-Bindemittel EA Standard und Rapid für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung	
Verarbeitung:	<p><u>Als 3K EP-Mörtel EA:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren und dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. → Den Mörtelfüllstoff in einen geeigneten Mischkübel geben und dann die Harz- / Härtermischung (A+B) dazugeben und mit einem Zwangsmischer ca. 2-3 Minuten mischen. Anschließend in einen anderen Mischkübel umfüllen und nochmals ca. 1 Minute mischen. → Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2K EP-Bindemittel EA vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten. → Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken > 2 cm zwischenverdichtet wird!
Verarbeitung:	<p><u>Als 3K EP-Feinspachtel EA (Kratzspachtelung):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen. Anschließend die Bindemittelmischung in einen größeren Eimer geben und den Füllstoff langsam unter dem laufenden Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Die Füllstoffmenge richtet sich nach der gewünschten Konsistenz des 3K EP-Feinspachtels EA. → Da die Fließfähigkeit des 3K EP-Feinspachtels EA temperaturabhängig ist, kann das Bindemittel bei höheren Temperaturen höher und bei niedrigen Temperaturen niedriger verfüllt werden. → Bei dem 3K EP-Feinspachtel EA empfiehlt es sich, zur Verlängerung der Topfzeit das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Mit einer Traufel oder einer Glättkelle als Kratzspachtelung oder Ausgleichsschicht auftragen. → Nach der Aushärtung empfiehlt es sich, die Oberfläche zu schleifen und abzusaugen. Hierbei werden entstandene Spachtelkrater verschliffen. Diese könnten sich im ungeschliffenen Zustand an der Oberfläche der Folgeschicht abbilden!
Anmischen:	<p><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!! (Mörtel oder Feinspachtel)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Bei Zugabe der Komp.B (Härter) mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr dünnflüssig ist. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden. → Das Anmischen des Bindemittels kann im Liefergebinde und je nach Gebindegröße sogar mit einer Bohrmaschine mit einem kleinen (ca. 80 mm Ø) Rührwendel erfolgen. Das anschließende Einrühren des Bindemittels in den Füllstoff muss dann in einem 30 l Eimer oder 60 l Baukübel unter Verwendung eines leistungsstarken Zweiwendelrührers (Zwangsmischer) erfolgen. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.
Anmischen:	<p><u>Als 4K EP-Verlaufbeschichtung:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Das Farbpigment ca. 1 Minute mit einem geeigneten Rührwerk in die Komp. A einrühren, dann die Komp. B restlos in die Komp. A entleeren und ca. 1 Minute mischen. Das Material in einen größeren Eimer umschütten und den Füllstoff langsam unter laufendem Rührwerk zugeben und ca. 1 Minute mischen. Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.
Verarbeitung:	<p><u>Als 4K EP-Verlaufbeschichtung:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt. → Die Mischung auf der Fläche in ca. 50 cm breiten Bahnen ausschütten, mit dem Megaplast Zahnschachtel Nr. 23 - Nr. 78 je nach Schichtstärke verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften.
Materialverbrauch:	<ul style="list-style-type: none"> → Wird in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben.

Seite 5 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid** für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufbeschichtung

Die folgenden Verbrauchsdaten und Verarbeitungseigenschaften werden nur mit Megaplast Füllstoffen und Megaplast Verarbeitungswerkzeugen wie abgestimmte Spachtelzähne erreicht. Angegebene Verbrauchsdaten können durch die örtlichen Gegebenheiten (Temperaturen, Untergrundbeschaffenheit usw.) abweichen. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

Richtrezepturen und Verbrauch für Grundierung / Feinspachtel / Mörtel / Versiegelung farblos

	Grundierung	Feinspachtel	Mörtel	Versiegelung farblos
Arbeitsgänge, je nach Untergrund:	1 - 2 x	1 x	1 x	1 x
Werkzeuge zum Auftragen:	Gummischieber / Malerwalze	Traufel / Glättkelle	Traufel / Glättkelle	Malerwalze
Materialbedarf je m ² Komp. A+B:	0,30 – 0,50 kg	0,60 kg	2,00 kg	keine Anwendung!
Materialbedarf je m ² Füllstoff Feinspachtel :	---	1,20 kg	---	---
Materialbedarf je m ² Füllstoff Mörtel :	---	---	20,00 kg	---
Materialbedarf je m ² Komp. A+B: (inkl. Zuschlagstoffe):	---	1,80 kg je 1 mm	22,00 kg je 10 mm	---
Dichte der Mischung:	1,08 kg/l	1,80 kg/l	2,20 kg/l	1,08 kg/l

Richtrezepturen und Verbrauch für Versiegelungen und 1 mm, 2 mm oder 3 mm Verlaufbeschichtungen

	Versiegelung farbig	Schichtstärke ab 1mm bis 1,5mm	Schichtstärke ab 1,5mm bis 2 mm	Schichtstärke ab 2,5 bis 3 mm
Arbeitsgänge, je nach Untergrund:	2 x	1 x	1 x	1 x
Werkzeuge zum Auftragen:	Gummischieber/ Malerwalze	Spachtelzahn Nr.20 Spachtelzahn Nr.23	Spachtelzahn Nr.20 Spachtelzahn Nr.23 Spachtelzahn Nr.25	Spachtelzahn Nr.25 Spachtelzahn Nr.78
Komp. A+B:	100%	100%	100%	100%
Farbpigment:	6% - 12%	6%	6%	6%
Füllstoff Versiegelung:	50%	-----	-----	-----
Füllstoff 1,0-1,5mm	-----	100%	-----	-----
Füllstoff 1,5-2,0mm	-----	-----	150%	-----
Füllstoff 2,5-3,0mm	-----	-----	-----	208%
Materialbedarf je m ² Komp. A+B+C+D: (inkl. Zuschlagstoffe):	2 Anstriche je 0,25 - 0,35 kg/m ²	ca. 2,0 - 2,5 kg/m ² bei 1,25 bis 1,56 mm	ca. 2,50 - 3,20 kg/m ² bei 1,50 bis 2,0 mm	ca. 4,50 - 5,40 kg/m ² bei 2,50 bis 3,0 mm
Dichte der Mischung:	1,30 kg/l	1,60 kg/l	1,65 kg/l	1,80 kg/l

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

Als BauHarz für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlauffbeschichtung

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Megaplast Bindemittel EA Komp. A+B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert, hierzu können die Werte in der Gruppe 3 auf den Seiten bei der 4K EP-Verlauffbeschichtungen EA 1,5 - 2mm / 2,5 - 3mm herangezogen werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

	STANDARD		RAPID	
Produktdaten:	Komp. A:	Komp. B:	Komp. A:	Komp. B:
Viskosität bei 23°C:	ca. 1100 mPas	ca. 150 mPas	ca. 1100 mPas	ca. 170 mPas
Mischungsverhältnis Gew.Teile:	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile	100 Gew. Teile	50 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol.-Teile:	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile	100 Vol. Teile	56 Vol. Teile
Dichte bei 20°C:	1,12 kg/l	1,00 kg/l	1,12 kg/l	1,00 kg/l
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,08 kg/l		1,08 kg/l	
Mischviskosität bei 23°C :	ca. 400 - 500 mPas		ca. 400 - 500 mPas	
Festkörpergehalt:	ca. 99,6%		ca. 99,6%	
Topfzeit bei 20°C:	ca. 23 Minuten / 300 g Ansatz		ca. 10 Minuten / 300 g Ansatz	
Topfzeiten / Verarbeitungszeiten!	Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten			
Mischzeit:	2 Min. je nach Gebindegröße, umtopfen u. wieder 1 Min. mischen.			
Verarbeitungszeiten bei 20°C:	<p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende Verarbeitungstipps an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15 - 25°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!) - Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und verkürzt die Verarbeitungszeit! - Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal? - Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich? - Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen. - Können Sockel, Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gestrichen werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt? - Bei einer Verarbeitung als Versiegelung mit geringem m² Materialeinsatz ist es zum Vorteil, die Mischung sofort auf mehrere größere Verarbeitungseimer zu verteilen. 			
Trocknungszeit bei 20°C:	STANDARD		RAPID	
	ca. 8 h staubtrocken		ca. 3 h staubtrocken	
	ca. 16 h überschichtbar		ca. 6 h überschichtbar	
	ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg		ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg	
ca. 48 h befahrbar < 2000 kg		ca. 24 h befahrbar < 2000 kg		
ca. 72 h befahrbar > 2000 kg		ca. 48 h befahrbar > 2000 kg		
- nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar				
- nach einer Trocknungszeit von >48 h muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und alkalisch gereinigt werden! (aber nur, wenn nicht abgesandet wurde)				
Achtung! Trocknungszeiten:	Werden wesentlich durch die Untergrund- und Umgebungstemperatur beeinflusst.			
Lagerfähigkeit:	ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur			
Farbe:	Komp.A: fast farblos, Komp.B: bernsteinartig			
Reiniger für die Werkzeuge:	EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

Seite 7 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

Als BauHarz für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlaufsbeschichtung

Die folgenden technischen Werte sind mit dem Megaplast Bindemittel EA Komp. A+B erreicht worden. Bei Zugabe von Füllstoffen werden die mechanischen Werte geändert, hierzu können die Werte in der Gruppe 3 auf den Seiten bei der 4K EP-Verlaufsbeschichtungen EA 1,5 - 2mm / 2,5 - 3mm herangezogen werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.

Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 500 g/l Maximaler VOC Gehalt von 2K EP-Bindemittel EA ist < 5 g/l	
GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft	GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)	
Oberflächenschutzsystem nach OS 8:	System Bestandteil nach DIN EN 1504-2 Prüfbericht Nr. P 6257 des Kiwa Polymer Institut Flörsheim	
Rückwärtige Durchfeuchtung:	Gemäß DIN EN 13578 Prüfbericht Nr. P 8406 des Polymer Institut Flörsheim	
Brandverhalten:	Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart	
Nach DIN 4102 (D - Norm):	Prüfzeugnis Nr. 9026551000 / Brandklasse: DIN4102-B1	
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)	Klassifizierungsbericht Nr. 9026551000-80 / Brandklasse: B _{fl} -s1	
Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm)	Prüfbericht Nr. 9026551000-70	
Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm)	Prüfbericht Nr. 9026551000-60	
Beständigkeit:	Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Megaplast Beschichtungsoberflächen und auf der Homepage: Kundenlogin/Materialprüfungen	
	STANDARD	RAPID
Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie Prüfbericht Fa. Wessling GmbH	Gemäß DIN EN 16000-9 Projekt Nr. IAL-10-0529 Auftrags-Nr.: IAL-00182-11	Gemäß DIN EN 16000-9/-11 und Französische VOC-2011-321 (FR Kennz. A+) Projekt Nr. IAL-10-0529 Auftrags-Nr.: CAL-02721-12
Mechanische Eigenschaften: Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim	Prüfbericht Nr. P 3835-42	Prüfbericht Nr. P 3835-44
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 80 Shore D	ca. 82 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	> 3,3 N/mm ² *	ca. 3,8 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 93,7 N/mm ²	ca. 84,0 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 43 N/mm ²	ca. 86,7 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 82,2 N/mm ²	ca. 79,7 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	ca. 40,3 N/mm ²	ca. 79,5 N/mm ²
Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1:	ca. 245 mg/1000 U/H22/1kg*	ca. 249 mg/1000 U/H22/1kg*
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 20 Nm	≥ 16 Nm
Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen		

Mit * gekennzeichnete Messwerte wurden zusätzlich durch das Werkslabor von Megaplast bestimmt.

2 K EP-Bindemittel EA **Standard** und **Rapid**

Als BauHarz für Grundierung / Mörtel / Feinspachtel / Versiegelung / Verlauffbeschichtung

CE Kennzeichnung DIN EN 1504-2:

2 K EP-Bindemittel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
15

03 11 01 0000
EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

2 K EP-Bindemittel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
15

03 11 02 0000
EN 1504-2:2004

Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

	Standard	Rapid
Abriebfestigkeit	Masseverlust < 3000 mg	Masseverlust < 3000 mg
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$
Schlagfestigkeit	Klasse III	Klasse II
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 2,0 (1,5)^{1)}$ N/mm ²	$\geq 2,0 (1,5)^{1)}$ N/mm ²
Brandverhalten	Klasse B _{fl}	Klasse B _{fl}

¹⁾ Der Wert in Klammern ist der kleinste zulässige Wert je Ablesung

CE Kennzeichnung DIN EN 13813:

2 K EP-Bindemittel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13

03 11 01 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR20 - B_{fl}

2 K EP-Bindemittel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
Oberwaldstraße 1
76474 Au am Rhein
13

03 11 02 0000
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
Anwendung in Innenräumen
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR10 - B_{fl}

	Standard	Rapid
Brandverhalten	B _{fl}	B _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR	SR
Verschleißwiderstand	$\leq \text{AR1}$	$\leq \text{AR1}$
Haftzugfestigkeit	$\geq \text{B2,0}$	$\geq \text{B2,0}$
Schlagfestigkeit	$\geq \text{IR20}$	$\geq \text{IR16}$