

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 3K EP-Feinspachtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel auf 2K Epoxidharzbasis (2K EP-Bindemittel EA) mit mineralischen Zuschlägen. → Für Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm anzuwenden. → 3K EP-Feinspachtel EA ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Der 3K EP-Feinspachtel EA erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und in der Standard Version Benzylalkoholfrei. → Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie VOC (organische Lösungsmittel) Gehalt weit unterschritten. Deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsfeinspachtel ab Schichtstärken von 0,5 bis 5,0 mm wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton- und Estrichflächen eingesetzt. → Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung sowie einer Grundierung möglich. → Zum Ausspachteln von feinen Unebenheiten oder Ausbrüchen. → Als Porenverschluss (Kratzspachtel) auf dem 3K EP-Mörtel EA. → Hinweis! Für die schnelle Reparatur (ca. 30 Min.) von kleinen Löchern, Ausbrüchen, gerade im senkrechten Bereich wie Treppenstufen oder Sockel empfiehlt es sich, den 2K Polyester Reparatur Feinspachtel zu verwenden. → Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!
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) → Geprüfte Brandklassen Klasse B1 / Bfl-s1 (Prüfung 4K EP-Verlaufbeschichtung 2,5-3,0mm) → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie → Kein Schwund nach der Trocknung, da frei von Wasser-, Zement- oder Gipsanteilen. → Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. → Um für nachfolgende Versiegelungen oder Dünnbeschichtungen Verbesserungen in der Farbtonhomogenität zu erzielen, empfehlen wir den 3K EP-Feinspachtel mit einem Farbpulverbeutel entsprechend dem Farbton des Folgebelaes einzufärben.

Lieferbare Gebindegrößen 3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Art.-Nr.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Gebinde Inhalt: A + B + C	Gebinde Zusammensetzung:
03 03 01 0000-Y32	03 03 02 0000-Y32	7,50 kg	Komp.A: 1,66 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 0,84 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 5,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)
03 03 01 0000-Y33	03 03 02 0000-Y33	15,00 kg	Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 10,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)
03 03 01 0000-Y34	03 03 02 0000-Y34	37,00 kg	Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff Feinspachtel)

Seite 2 von 6 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Produkt Kombinationsmöglichkeiten:	<p><u>EP-Feinspachtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> → Grundierung: 2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA → Beschichtungen und Versiegelungen: 1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen
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 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. → 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! → Das zu verarbeitende Material sollte vor der Anwendung ca. 24 h bei Raumtemperaturen zwischen 15°C - 25°C gelagert werden. Eine höhere oder niedrigere Lagertemperatur verursacht erhebliche Viskositätsunterschiede und Unterschiede in den Verarbeitungszeiten. → Direkte Sonneneinstrahlung verursacht ein zu frühes Abbinden der Oberfläche, so dass es, gerade bei saugfähigen oder nicht ausreichend abgesperrten Untergründen, zu vermehrten Blasenbildungen an der Oberfläche kommen kann. → Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten. → Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen! → Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

<p>Grundierung auf Estrich u. Betonböden:</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Als Voranstrich das 2K EP-Bindemittel EA als Grundierung verwenden, nach der Trocknung kann der 3K EP-Feinspachtel EA aufgetragen werden. → Sollte der 3K EP-Feinspachtel EA erst nach 48 h überarbeitet werden, ist der noch frische Feinspachtel mit Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,4 oder 0,3 – 0,9 mm leicht (ca.0,30-0,50 kg/m²) abzusanden. → Nach einer Trocknungszeit des 2K EP-Bindemittels EA (Grundierung) von > 48 h (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen werden! → Bei einer Verwendung auf dem 3K EP-Mörtel EA braucht dieser nicht mehr vorgrundiert werden. → Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen und/oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. Zusätzlich ist das Auftragen des 2K EP- Bindemittel EA gemischt mit 5 - 10% EP-Verdünnung als Grundierung notwendig. → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe
<p>Mörtel:</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Bei tieferen Ausbrüchen > 5 mm kann der 3K EP-Mörtel EA eingesetzt werden. → Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-Mörtel EA
<p>Verarbeitung:</p>	<p><u>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!
<p>Anmischen:</p>	<p><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</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 und die Füllstoffzugabe erfolgen. → Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.
<p>Materialverbrauch</p>	<ul style="list-style-type: none"> → ca. 1,8 kg/m² je 1 mm Schichtstärke (theoretischer Verbrauch) → Der Praxisverbrauch bestimmt die Rautiefe des Untergrundes, soll zum Beispiel ein gefräster Untergrund gespachtelt werden mit einer Fräsillentiefe von 2 mm, ist der Materialverbrauch nicht 3,60 kg/m² sondern nur ca. 50% also ca. 1,80 kg/m². Der Grund hierfür ist, dass nur die Rillen verspachtelt werden.

Seite 4 von 6 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Megaplast Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei einem 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 Komp. A+B bei 20°C:	1,08 kg/l		1,08 kg/l	
Füllstoffanteil auf Komp.A+B:	208% Füllstoff auf die Komponenten A + B			
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,80 kg/l inkl. Füllstoffe			
Mischviskosität bei 23°C:	ca. 9000-12000 mPas.		ca. 9000-12000 mPas.	
Festkörpergehalt der Mischung:	ca. 100%			
Topfzeit der Mischung bei 20°C:	ca. 40 Minuten / 300 g Ansatz		ca. 15 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 bearbeitet werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt? 			
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:	quarzsandgrau (dunkelbeige)			
Reiniger für die Werkzeuge:	EP-Verdünner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass die folgenden technischen Werte nur mit den Megaplast Komponenten wie Bindemittel / Füllstoffen / Pigmente erreicht werden. Megaplast übernimmt keine Gewährleistung bei einem 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-Feinspachtel EA ist < 5 g/l	
GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft	GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)	
Rückwärtige Durchfeuchtung:	Gemäß DIN EN 13578 Prüfbericht Nr. P 8406 des Polymer Institut Flörsheim (Materialbezeichnung im Prüfbericht 2K EP-Bindemittel EA)	
Brandverhalten:	Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart (Materialbezeichnung im Prüfbericht EP-Verlaufbeschichtung)	
Nach DIN 4102 (D - Norm)	Prüfzeugnis Nr. 9026551000 / Brandklasse: DIN4102-B1	
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm)	Klassifizierungsbericht Nr. 9026551000-80 / Brandklasse: B _f -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 Beschichtungsflächen 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-05338-12
Mechanische Eigenschaften: Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim	Prüfbericht Nr. P 3835-6	Prüfbericht Nr. P 3835-7
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 83 Shore D	ca. 84 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm ²	ca. 3,1 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 40,3 N/mm ²	ca. 35,4 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 78,7 N/mm ²	ca. 59,6 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 99,6 N/mm ²	ca. 73,8 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	ca. 66,6 N/mm ²	ca. 74,5 N/mm ²
Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:	≥ 10 Nm*	≥ 10 Nm*
Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen		

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

Seite 6 von 6 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard** und **Rapid**

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:

3 K EP-Feinspachtel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 13
 03 03 01 0000
 EN 13813:2002

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

3 K EP-Feinspachtel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 13
 03 03 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	≤ AR1	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR10	≥ IR10