

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

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 3K EP-Mörtel EA (Emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel / Reparaturmörtel auf 2K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen. → 3K EP-Mörtel ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Der 3K EP-Mörtel 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 und deshalb sind die Anforderungen nach dem AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie erfüllt.
Einsatzgebiete:	<ul style="list-style-type: none"> → Als kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel ab Schichtstärken > 5 mm wird dieser auf mit 2K EP-Bindemittel EA grundierten Beton und Estrichflächen eingesetzt. → Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung möglich. → Zum Ausspachteln grober Unebenheiten oder Ausbrüche → Zum nachträglichen Herstellen von Bodengefällen und ganzflächiger Bodenausgleich → Zum Herstellen von Hohlkehlsokeln → 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) → Durch die ausgesuchte Sieblinie von über 5 verschiedenen Quarzsandkörnungen (von 0,2 - 2,0 mm) ergibt sich in Verbindung mit dem 2K EP-Bindemittel EA eine Mischung mit optimalen Glätt- und Verdichtungseigenschaften. → Die Sieblinie der Quarzsandmischung ist in einer feineren und gröberen Körnung erhältlich. Die feinere Körnung eignet sich besonders zur Hohlkehllherstellung und für kleinere Ausbrüche. Die gröbere Körnung eignet sich besonders gut zur großflächigen Verarbeitung. → Der EP-Mörtel EA Standard härtet bei 20°C innerhalb von ca. 9 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 10°C Untergrundtemperatur verarbeitbar. → Der EP-Mörtel EA Rapid härtet bei 20°C innerhalb von ca. 4 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 5°C Untergrundtemperatur verarbeitbar. → Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten. → Bei hoher Punktbelastung empfehlen wir das Mischungsverhältnis des Bindemittelanteiles auf 1 Gew.Teil Bindemittel und 8 Gew.Teile Quarz zu erhöhen!

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

Art.-Nr.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Gebinde Inhalt: A + B + C	Gebinde Zusammensetzung:
03 04 01 0000-Y36 fein	03 04 03 0000-Y36 fein	27,50 kg	Komp.A: 1,66 kg (EP-Bindemittel EA)
03 04 02 0000-Y36 grob	03 04 04 0000-Y36 grob		Komp.B: 0,84 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)
03 04 01 0000-Y37 fein	03 04 03 0000-Y37 fein	55,00 kg	Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA)
03 04 02 0000-Y37 grob	03 04 04 0000-Y37 grob		Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 2 x 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)
03 04 01 0000-Y38 fein	03 04 03 0000-Y38 fein	137,00 kg	Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA)
03 04 02 0000-Y38 grob	03 04 04 0000-Y38 grob		Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 5 x 25,00 kg (Füllstoff Mörtel)

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

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

Produkt Kombinations- möglichkeiten:	→ → →	<p><u>EP-Mörtel EA kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></p> <p>Grundierung: 2K EP-Bindemittel EA / 2K EP-Sperrschicht EA</p> <p>Feinspachtel: 3K EP-Feinspachtel / 3K EP-DF Feinspachtel WE</p> <p>Beschichtungen und Versiegelungen: 1K und 2K PU- und EP-Versiegelungen / Beschichtungen</p>
Untergrund- qualität:	→ → → →	<p>Beton: mind. C20/25 (B 25), Estrich: mind. CT 35 (ZE 30), Alter mind. 28 Tage</p> <p>Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm²</p> <p>Restfeuchte: < 3% an jeder Stelle gemessen nach CM-Methode.</p> <p>Siehe Katalog Gr.1: Allgemeine Hinweise</p>
Untergrund- vorbehandlung:	→ → → →	<p>Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</p> <p>Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</p> <p>Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</p> <p>Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</p>
Verarbeitungs- bedingungen:	→ → → → → → → →	<p>Luft- und Untergrundtemperatur bei Standard Version: mind. 10°C, max. 30°C</p> <p>Luft- und Untergrundtemperatur bei Rapid Version: mind. 5°C, max. 25°C</p> <p>Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Rel. Luftfeuchte: max. 80%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</p> <p>Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</p> <p>Siehe Katalog Gr.1: Umgebungsbedingungen</p>

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

Untergrund- vorbereitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Der 3K EP-Mörtel EA Standard sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Standard als Grundierung verarbeitet werden. → Der 3K EP-Mörtel EA Rapid sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit dem 2K EP-Bindemittel EA Rapid verarbeitet als Grundierung werden. → Die Anhaftung des EP-Mörtels EA am Untergrund wird hierdurch wesentlich verbessert → Sollte die Überarbeitung der Grundierung erst nach 48 h erfolgen, ist die noch frische Grundierung mit Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm leicht (ca.0,30 - 0,50 kg/m²) abzusanden. → Das Absanden der Grundierung bringt auch den Vorteil, dass der einzubringende EP-Mörtel beim Glätten nicht rutscht. → 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
Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → <u>3K EP-Mörtel EA:</u> → 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!
Anmischen:	<ul style="list-style-type: none"> → <u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u> → 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) Rührwandel erfolgen. Das anschließende Einrühren des Bindemittels in den Mörtelfüllstoff 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.
Folgeaufbau:	<ul style="list-style-type: none"> → In der Praxis hat es sich gezeigt, dass ein Zwischenschleifgang nach der Mörtelaushärtung mit anschließendem Porenverschluss, bzw. Kratzspachtelung vorteilhafte Auswirkungen hat, da hierbei verarbeitungsbedingte Unebenheiten beseitigt werden und die Saugfähigkeit des Mörtels abgesperrt wird. Damit wird unter anderem die selbstverlaufende Eigenschaft der nachfolgenden EP-Beschichtung gefördert. → Eine Kratzspachtelung auf dem ausgehärteten Mörtel ist auch zu empfehlen, um die Oberflächenfestigkeit des Mörtels zu erhöhen. → Siehe auch Technisches Merkblatt 3K EP-Feinspachtel EA
Materialver- brauch	<ul style="list-style-type: none"> → ca. 2,2 kg/m² je 1 mm Schichtstärke (Theoretischer Verbrauch) → ca. 20 - 22 kg/m² je 10 mm Schichtstärke (Praxis Verbrauch)

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

3 KEP-Mörtel 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	
Produkt Daten:	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:	1 Gew. Teil Bindemittel mit 10 Gew. Teile Quarzsandmischung (oder 1 Gew. Teil Bindemittel mit 8 Gew. Teile Quarzsandmischung)			
Dichte der Mischung bei 20°C:	2,20 kg/l inkl. Füllstoffe			
Mischviskosität bei 23°C :	n.a. (nicht flüssig)			
Festkörpergehalt der Mischung:	ca. 100%			
Mischzeit:	1 - 2 Min. Komp.A+B / 2 - 3 Min. Bindemittel mit dem Quarzsand			
Topfzeit der Mischung bei 20°C:	ca. 80 Minuten / 300 g Ansatz		ca. 35 Minuten / 300 g Ansatz	
Topfzeiten / Verarbeitungszeiten!	Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeiten			
Hinweis! Verarbeitungszeiten:	<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 - 20°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. 9 h schleifbar / überschichtbar ca. 24 h leicht belastbar < 500 kg ca. 48 h befahrbar < 2000 kg ca. 72 h befahrbar > 2000 kg		ca. 4 h schleifbar / überschichtbar ca. 12 h leicht belastbar < 500 kg ca. 24 h befahrbar < 2000 kg ca. 48 h befahrbar > 2000 kg	
	- nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar			
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-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

3 K EP-Mörtel 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 des 3K EP-Mörtel EA ist < 8 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 _{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 Beschichtungsflächen und auf der Homepage: Kundenlogin/Materialprüfungen	
	STANDARD	RAPID
Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie Prüfbericht Fa. Wessling GmbH (Prüfberichte: 2K EP-Bindemittel EA)	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 3835-3 1 Teil Bindemittel A+B zu 10 Teile Quarzsandmischung	Prüfbericht Nr. P 3835-5 1 Teil Bindemittel A+B zu 10 Teile Quarzsandmischung
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,3 N/mm ²	ca. 3,6 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 18,7 N/mm ²	ca. 14,4 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 46,7 N/mm ²	ca. 53,5 N/mm ²
Schlagfestigkeit DIN ISO 6272-1:	≥ 20 Nm*	≥ 20 Nm*
Mechanische Eigenschaften: Prüfbericht Polymer Institut Flörsheim	Prüfbericht Nr. P 3835-2 1 Teil Bindemittel A+B zu 8 Teile Quarzsandmischung	Prüfbericht Nr. P 3835-4 1 Teil Bindemittel A+B zu 8 Teile Quarzsandmischung
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,5 N/mm ²	ca. 3,4 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 21,7 N/mm ²	ca. 18,3 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 56,7 N/mm ²	ca. 53,5 N/mm ²
Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen		

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

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

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

CE Kennzeichnung *DIN EN 13813*:

3 K EP-Mörtel EA **Standard**



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 13
 03 04 01/02 0000
 EN 13813:2002

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

3 K EP-Mörtel EA **Rapid**



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 13
 03 04 03/04 0000
 EN 13813:2002

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

	Standard	Rapid
Brandverhalten	B _{fl}	B _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR20	≥ IR20