

## 3 K EP-DF Mörtel WE

<b>Produkt- beschreibung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 3 K EP-DF Mörtel WE (emissionsarm) ist ein kunststoffmodifizierter Ausgleichsmörtel / Reparaturmörtel auf 2 K Epoxidharzbasis mit mineralischen Zuschlägen.</li> <li>→ Der 3 K EP-DF Mörtel WE erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und Benzylalkohol.</li> <li>→ 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.</li> </ul>
<b>Einsatzgebiete:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ In Schichtstärken von 5 bis 50 mm in einem Arbeitsgang, wird dieser auf mit dem 2K EP-DF Bindemittel WE grundierten Beton-, Estrich- und Magnesit- / Anhydritflächen eingesetzt.</li> <li>→ Für Untergründe, die bedingt durch ihre Haushaltsfeuchte bzw. durch drückende Feuchte nicht mit herkömmlichen Systemen beschichtet werden können.</li> <li>→ Auf Fliesen mit einer entsprechenden Untergrundvorbehandlung möglich.</li> <li>→ Belastbar mit Fahrzeugen wie KFZ, Hubwagen oder Gabelstapler.</li> <li>→ Zum Ausspachteln grober Unebenheiten oder Ausbrüche</li> <li>→ Zum Herstellen von Hohlkehlsokeln</li> <li>→ Als ganzflächiger Bodenausgleich (Estrich) bitte den 3K EP-Mörtel EA einsetzen.</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul>
<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 3K EP-DF Mörtel WE ist eine wasserverdünnbare Dispersion auf der Basis von 2 K Epoxidharz mit mineralischen Zuschlagstoffen.</li> <li>→ Formulierung frei von Benzylalkohol und Nonylphenol</li> <li>→ 3 K EP-DF Mörtel enthält keine Lösungsmittel (außer Wasser), daher sehr geringer Geruch.</li> <li>→ Frei von Zement- oder Gipsanteilen (keine Schwundrisse)</li> <li>→ Sichtbares Ende der Verarbeitungszeit</li> <li>→ Durch die ausgesuchte Sieblinie von über 5 verschiedenen Quarzsandkörnungen ergibt sich in Verbindung mit dem 2 K EP-DF Bindemittel WE eine Mischung mit optimalen Glätt- und Verdichtungseigenschaften.</li> <li>→ Der EP-DF Mörtel WE härtet bei 20°C innerhalb von ca. 12 h und ist danach schleif- und überschichtbar, sowie ab 10°C Untergrundtemperatur verarbeitbar.</li> <li>→ Reinigung der Werkzeuge mit Wasser möglich (Solange keine Anhärtung erfolgt ist)</li> <li>→ EP-DF Mörtel ist atmungsaktiv und kann daher auf Untergründen mit erhöhter Haushaltsfeuchte bzw. bei drückender Feuchte verwendet werden. Auch auf Magnesitböden!</li> <li>→ Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch kein lagerungsbedingtes Absetzverhalten.</li> <li>→ Bei der Verarbeitung und Trocknung ist darauf zu achten, dass bei geschlossenen Räumen durch das Verdunsten der Wasseranteile des 3 K EP-DF Mörtel WE sich die Luftfeuchte erhöht. Darum ist für eine ausreichende Belüftung zu sorgen.</li> <li>→ Bei hoher Punktbelastung empfehlen wir das Mischungsverhältnis des Bindemittelanteiles auf 1 Gew. Teil Bindemittel und 8 Gew. Teile Quarz zu erhöhen!</li> </ul>

### Lieferbare Gebindegrößen 3 K EP-DF Mörtel WE

Art.-Nr.:-	Gebinde Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:		
	Komp. A + B + C	Komp. A	Komp. B	Komp. C (Füllstoff)
05 04 01 0000-X11	<b>27,50 kg</b>	<b>1,78 kg</b>	<b>0,72 kg</b>	<b>25,00 kg</b>
05 04 01 0000-X12	<b>55,00 kg</b>	<b>3,57 kg</b>	<b>1,43 kg</b>	<b>2 x 25,00 kg</b>
05 04 01 0000-X13	<b>137,00 kg</b>	<b>8,57 kg</b>	<b>3,43 kg</b>	<b>5 x 25,00 kg</b>

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

### 3 K EP-DF Mörtel WE

<b>Produkt Kombinationsmöglichkeiten:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>3K EP-DF Mörtel WE kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></b></li> <li>→ <b>Grundierung:</b> 2K EP-DF Bindemittel WE</li> <li>→ <b>Feinspachtel:</b> 3K EP-DF Feinspachtel WE</li> <li>→ <b>Beschichtungen und Versiegelungen:</b> 2K EP-DF Easy Floor WE / 4K EP-DF Verlaufbeschichtungen WE 1,5-3,0 mm</li> </ul>
<b>Untergrundqualität:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b><u>Zementgebundener Beton und Estrich:</u></b> Beton: mind. C20/25, Estrich: mind. CT 35, Alter mind. 14 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup> Restfeuchte: &gt; 3% aber oberflächentrocken</li> <li>→ <b><u>Anhydritestrich (AE) oder Calciumsulfatestrich (CA):</u></b> Mind. CA30, Alter mind. 14 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup> Restfeuchte: &lt; 1% (besser max. 0,5%)</li> <li>→ <b><u>Magnesiaestrich (Steinholzestrich) Kurzzeichen MA:</u></b> Mind. MA30, Alter mind. 14 Tage Haftzugfestigkeit: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup> Restfeuchte: 0%</li> <li>→ <b>Siehe auch Katalog Gr. 1: Allgemeine Hinweise</b></li> </ul>
<b>Untergrundvorbehandlung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die zu bearbeitende Fläche muss sauber, trocken und tragfähig sein.</li> <li>→ Eine ausreichende Saugfähigkeit des Untergrundes ist Grundvoraussetzung für die Anhaftung.</li> <li>→ Der Untergrund muss von Ölen, Fetten, alten Anstrichen, Zementschlämmen oder anderen Verschmutzungen durch Schleifen, Kugelstrahlen oder Fräsen befreit werden.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>
<b>Verarbeitungsbedingungen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Luft- und Untergrundtemperatur:</b> mind. 10°C, max. 30°C</li> <li>→ Die besten Ergebnisse werden zwischen 15°C – 25°C erzielt!</li> <li>→ <b>Rel. Luftfeuchte:</b> max. 70%, bei Taupunktverhältnissen nicht verarbeiten.</li> <li>→ Feuchtigkeitseinwirkung während der Aushärtung kann zu Schleierbildung führen!</li> <li>→ <b>Achtung!</b> Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen!</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr. 1: Umgebungsbedingungen</b></li> </ul>
<b>Untergrundvorbereitung auf Altbeschichtungen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass nach der alkalischen Reinigung mit klarem Wasser nachgereinigt wird, so dass keine Reinigerreste auf der Fläche verbleiben. Die Fläche muss vor dem Auftragen der Grundierung absolut aufgetrocknet sein!</li> <li>→ Zusätzlich ist das 2K EP-DF Bindemittel WE mit 20% Wasser als Grundierung mit der Malerwalze aufzutragen. Diese Grundierung wird im frischen Zustand leicht mit 0,1 - 0,4 mm Quarzsand abgesandet ca. 0,10 kg/m<sup>2</sup>.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>

## 3 K EP-DF Mörtel WE

<b>Untergrundvorbereitung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Der 3 K EP-DF Mörtel WE sollte im Nass-in-Nass-Verfahren mit der Grundierung (2 K EP-DF Bindemittel WE) verarbeitet werden.</li> <li>→ Die Anhaftung des EP-DF Mörtels WE am Untergrund wird hierdurch wesentlich verbessert</li> <li>→ Sollte die Überarbeitung der Grundierung erst nach 3 Tagen erfolgen die noch frische Grundierung mit Quarzsand der Körnung 0,7 – 1,2 mm leicht (ca.0,30 - 0,50 kg/m<sup>2</sup>) abzusanden.</li> <li>→ Das Absanden der Grundierung bringt den Vorteil, dass der einzubringende 3K EP-DF Mörtel WE beim Glätten nicht rutscht.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr. 1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>
<b>Verarbeitung:</b>	<p><b><u>3K EP-Mörtel EA:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren u. dann mit einem geeigneten Rührwerk ca. 2 Minuten zu mischen.</li> <li>→ 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.</li> <li>→ Den angemischten Mörtel auf den mit dem 2 K EP-DF Bindemittel WE vorgestrichenen Untergrund (im Nass-in-Nass-Verfahren) einbringen und verdichten, sowie glätten.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass bei Schichtstärken &gt; 2 cm zwischenverdichtet wird!</li> </ul>
<b>Anmischen:</b>	<p><b><u>Tipps aus der Praxis zum Mischen!!!</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ 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.</li> <li>→ 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 Mörtelfüllstoff muss dann in einem 30 l Eimer oder 60 l Baukübel unter Verwendung eines leistungsstarken Zweiwendelrührers (Zwangsmischer) erfolgen.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A- u. B-Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Härtung erfolgen würde.</li> </ul>
<b>Folgeaufbau:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 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-DF Beschichtung gewährleistet.</li> <li>→ Eine Kratzspachtelung auf dem ausgehärteten Mörtel ist auch zu empfehlen, um die Oberflächenfestigkeit des Mörtels zu erhöhen.</li> </ul>
<b>Materialverbrauch</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ ca. 2,2 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtstärke (Theoretischer Verbrauch)</li> <li>→ ca. 20-22 kg/m<sup>2</sup> je 10 mm Schichtstärke (Praxis Verbrauch)</li> </ul>

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

### 3 K EP–DF Mörtel WE

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.

<b>Produktdaten:</b>	<b>Komponente A:</b>	<b>Komponente B:</b>
Bindemittel Viskosität bei 23°C:	ca. 180 mPas	ca. 1150 mPas
Festkörpergehalt:	97% inkl. Füllstoffe	
Dichte bei 20°C:	1,06 kg / l	1,12 kg / l
Mischungsverhältnis Gew.Teile:	100 Gew. Teile	40 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol.-Teile:	100 Vol. Teile	36 Vol. Teile
MV: Bindemittel mit Quarzsand:	1 Gew. Teil Bindemittel mit 10 Gew. Teile Quarzsandmischung oder 1 Gew. Teil Bindemittel mit 8 Gew. Teile Quarzsandmischung	
Mischzeit:	1-2 min. Komp.A+B / 2-3 min. Bindemittel mit dem Quarzsand	
<b>Materialverbrauch:</b>	ca. 2,2 kg/m <sup>2</sup> je 1 mm Schicht, bzw. 2,2 kg je 1 Liter oder 22 kg /m <sup>2</sup> für 10 mm	
Dichte (Mischung):	2,20 kg / l	
Topfzeit bei 20°C:	ca. 60 Min. 300 g Ansatz Achtung! Größere Ansätze oder höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeiten (Verarbeitungszeiten)	
Verarbeitungszeiten bei 20°C:	<p>Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende <b>Verarbeitungstipps</b> an Sie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Material ca. 24 h vor der Verarbeitung bei 15-20°C lagern! (warmes Material verkürzt die Verarbeitungszeit!)</li> <li>- Ist die Ansatzgröße im Verhältnis zur bearbeitenden Fläche optimal?</li> <li>- Ist ein sofortiges Ausleeren der angesetzten Mischung möglich?</li> <li>- Können Sockel / Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gespachtelt werden, um damit zu verhindern, dass der Hauptansatz zu lange im Mischeimer verbleibt?</li> </ul>	
Trocknungszeit bei 20°C:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- nach ca. 6 - 8 h staubtrocken</li> <li>- nach ca. 14 - 16 h überschichtbar</li> <li>- nach ca. 2 Tagen leicht belastbar wie mit Hubwagen &lt; 500 kg</li> <li>- nach ca. 3 Tagen befahrbar wie mit KFZ/Hubwagen/Gabelstapler &lt; 2000 kg</li> <li>- nach ca. 4 Tagen befahrbar wie mit KFZ/Hubwagen/Gabelstapler &gt; 2000 kg</li> <li>- nach ca. 7 Tagen chemisch / mechanisch voll belastbar</li> <li>- Trockenzeiten werden durch Luftfeuchte u. Temperatur beeinflusst.</li> <li>- Bei hoher Luftfeuchtigkeit (&gt; 70%) ist mit einer Verdoppelung der Trocknungszeiten zu rechnen.</li> <li>- Es muss darauf geachtet werden, dass bei und nach der Verarbeitung für ausreichenden Luftwechsel gesorgt wird. Ansonsten kann es zu Aushärtungs- und Oberflächenstörungen kommen!</li> <li>- Zugluft darf während der Verarbeitung auf keinen Fall entstehen, da dies zu Einschränkungen / Störungen bei den Verlaufeigenschaften führen kann.</li> </ul>	
Lagerfähigkeit:	ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur	
Farbe:	quarzgrau	
Reiniger für die Werkzeuge:	Wasser (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)	
<b>Sicherheits-Datenblätter:</b>	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	

## 3 K EP-DF Mörtel WE

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

<b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</b>	<b>Gemäß DIN EN 16000-09</b> (Prüfung des 2 K EP-DF Bindemittel) <b>Prüfbericht Nr. IAL-10-0529 der WESSLING GmbH</b>
<b>EU-Verordnung 2004/42 (VOC) (Decopaint-Richtlinie):</b>	VOC Produktkategorie: 2 Komponenten Speziallacke Erlaubter maximaler VOC Grenzwert (Stufe II 2010): 140 g/L Maximaler VOC Gehalt des 3K EP-DF Mörtel WE ist < 8 g/L
<b>GISBAU = Gefahrstoff-Information der Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft</b>	<b>GISCODE: RE 1</b> (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)
<b>Brandverhalten:</b>	<b>Materialprüfungsanstalt (MPA), Stuttgart</b> <b>(Prüfung erfolgte mit zusätzlichen Füllstoffen als EP-DF Beschichtung und im Systemaufbau der EP-DF Beschichtung)</b>
Nach DIN 4102 (D - Norm):	Prüfzeugnis Nr. 16-9012110-DF / Brandklasse: DIN4102-B1
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm):	Klassifizierungsbericht Nr.16-9012110-80 DF / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1
<b>Beständigkeit:</b>	Siehe Katalog Gr.1 Chemische Beständigkeit der Megaplast EP-DF Beschichtungsflächen und auf der Homepage: Kundenlogin / Materialprüfungen
<b>Wasserdampf-Diffusionsstromdichte:</b>	<b>Prüfbericht Nr. 4376 des Polymer Institut Flörsheim</b>
Prüfverfahren nach DIN EN 7783-1: Klassifizierung nach DIN EN 1504-2: Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke m:	Bewertung Klasse II Klasse I = <5s <sub>d</sub> (m), Klasse II = >5-50s <sub>d</sub> (m), Klasse III = >50s <sub>d</sub> (m)
<b>Mechanische Eigenschaften: MV: Bindemittel mit Quarzsand:</b>	<b>Prüfbericht Nr. P 3835-27 des Polymer Institut Flörsheim</b> <b>1 Gew. Teil Bindemittel mit 10 Gew. Teile Quarzsandmischung</b>
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 2,20 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 10,5 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit DIN EN 196-1:	ca. 23,3 N/mm <sup>2</sup>
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 4 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-DF Mörtel WE

**CE Kennzeichnung** *DIN EN 13813:*



Megaplast Bauchemie GmbH  
Oberwaldstraße 1  
76474 Au am Rhein  
13  
05 04 01 0000  
EN 13813:2002

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR4 - B<sub>n</sub>

Brandverhalten	B <sub>n</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B2,0
Schlagfestigkeit	≥ IR4