

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm **Standard** und **Rapid**

Produkt- beschreibung:	<ul style="list-style-type: none"> → 4K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm (Emissionsarm) ist ein mittelviskoses, gefülltes und pigmentiertes Epoxidharz mit hohem Oberflächenglanz. → Diese Verlaufbeschichtung ist in zwei Versionen, Standard und Rapid härtend erhältlich. → Wird als Bausatz aus 4 Komponenten geliefert, wobei die 1. + 2. Komp. das Epoxidharz/Härter System ist und die 3. + 4. Komp. die Füllstoffe sowie Pigmente sind. → Diese 4K EP-Verlaufbeschichtung 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 farbige, selbstverlaufende Dünnbeschichtung ab 2,5 mm Schichtstärke auf Beton und Estrich, (Fliesen nach entsprechender Vorbehandlung), für Produktionshallen, Lagerräume, Tiefgaragen, Parkhäuser, Kaufhäuser, Krankenhäuser, usw. → Diese Beschichtung zeichnet sich durch den hohen Zuschlag an Füllstoffen aus und zählt dadurch zu den widerstandsfähigsten Megaplast Beschichtungen. → Durch die selbstverlaufenden Eigenschaften werden bei einem Materialmindestverbrauch von 5,4 kg/m² sehr hohe Verlaufseigenschaften und Ebenheitsausgleiche erzielt, oftmals ersetzt diese Beschichtungsart eine zusätzliche Zwischenschicht, die bei dünneren Beschichtungen erforderlich wären. → Anwendung bei Fahrverkehr wie mit Hubwagen und elektrischen Ameisen sowie Gabelstapler (4 Rad Ausführungen) hierbei sollte das Gesamtgewicht vom max. 6,0 t nicht überschritten werden. Höhere Belastungsgrenzen der Beschichtung sind durch vollflächige Absandungen und zusätzliche Versiegelungsarbeitsgänge zu erreichen. → Nicht für Außenflächen geeignet (Vergilbungsgefahr). → Bei Flächen mit hohen optischen Ansprüchen im Innenbereich (wie Glanzgrad, Oberflächenoptik, Vergilbungsempfindlichkeit usw.) empfehlen wir das EP-Elastic System. → Nicht in Bereichen einsetzen, wo eine einfarbige, kratzunempfindliche Oberfläche als Anforderung an die Beschichtung gestellt wird. Die Erhöhung der Kratzfestigkeit kann nur durch eine zusätzliche farblose Versiegelung mit Farbchips-, Quarz- oder sonstiger Hartstoffeinstreuung erreicht werden. → Einsetzbar auf Untergründen wie Beton und Estrich im Industriebereich mit einer max. Restfeuchte von 3% oder in Kombination mit der 2K EP-Sperrschicht als Grundierung bis zu einer max. Restfeuchte von 5%. (keine drückende Feuchte). → Nicht geeignet für Magnesit und Anhydrit Estriche (nicht dampfdiffusionsfähig), dort immer das EP-DF System verwenden. → Für Gussasphalt Beschichtungen immer das EP-Elastic System verwenden. → Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!

Lieferbare Gebindegrößen 4 K EP- Verlaufbeschichtung EA **Standard** und **Rapid**

Art.-Nr.: (Standard)	Art.-Nr.: (Rapid)	Gebinde Inhalt: A + B + C	Gebinde Zusammensetzung:
03 15 01 + RAL Nr.- Y61	03 15 02 + RAL Nr.- Y61	15,70 kg	Komp.A: 3,33 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 1,67 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 10,40 kg (Füllstoff 2,5 - 3,0 mm) Komp.D: 0,30 kg (Farbpulver)
03 15 01 + RAL Nr.- Y62	03 15 02 + RAL Nr.- Y62	37,72 kg	Komp.A: 8,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.B: 4,00 kg (EP-Bindemittel EA) Komp.C: 25,00 kg (Füllstoff 2,5 - 3,0 mm) Komp.D: 0,72 kg (Farbpulver)

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm **Standard** und **Rapid**

<p>Eigenschaften:</p>	<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) → Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie → Lösemittelfrei und dadurch nur eine geringe Geruchsbelästigung. → In 26 verschiedenen Standardfarbtönen lieferbar. Farbpigment und Füllstoffe werden erst bei der Verarbeitung eingerührt, dadurch entsteht eine hohe Flexibilität bei der Lagerung und der Verarbeitung. → Zur Verschmutzungsprävention kann eine 1K Polymerdispersion glänzend oder matt in zwei Schichten unverdünnt auftragen werden. → In Verbindung mit dem Antirutscheinstreugut kann eine rutschhemmende Oberfläche erzielt werden. → In optischen Bereichen wie Eingängen, Treppen, Ausstellungshallen, Büroräumen und ähnlichem, empfehlen wir ein teil- oder flächiges Abchipsen mit Farbchips und anschließendem farblosen Überzug (Versiegelung). → Durch Farbchips können terrazzoartige Flächen erzielt werden, die zudem noch eine hohe Kratzfestigkeit und Trittsicherheit aufweisen. → Bei einer Abchipsung bis ca. 0,10 kg/m² kann mit einer einmaligen farblosen Versiegelung gearbeitet werden. Ab 0,10 kg/m² sollte je nach Versiegelungsprodukt mit zwei Arbeitsgängen gerechnet werden. → Geeignete farblose Epoxidharz Versiegelungen sind die 2K EP-Versiegelung WE, 2K EP-Colorquarz Bindemittel EA, 2K EP-Elastic Bindemittel. → Geeignete farblose UV- und Vergilbungsbeständige Polyurethan Versiegelungen sind die 2K PU-Versiegelung WE matt, 2K PU-Super Finish WE seidenglänzend, 2K PU-Bindemittel EA Rapid glänzend und die 1K PU-Versiegelung LH seidenglänzend. → Bei Fahrzeuggaragen sollte auf den Einsatz der 1K PU-Versiegelung LH und der 2K PU-Versiegelung WE verzichtet werden, da dort ein erhöhtes Risiko einer Weichmacherverfärbung besteht.
<p>Produkt Kombinationsmöglichkeiten:</p>	<p><u>4K EP-Verlaufbeschichtung 2,5-3,0 mm 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 → Feinspachtel oder Mörtel: 3K EP-Feinspachtel EA und 3K EP-Mörtel EA → Zusätzliche farblose, seidenglänzende/matte Versiegelung: 1K PU-Versiegelung LH seidenglänzend (ca. 0,10 - 0,12 kg/m²) 2K PU-Versiegelung WE matt (ca. 0,10 - 0,12 kg/m²) 2K PU-Super Finish WE seidenglänzend (2 x 0,05 kg/m²) → Zusätzliche farblose, glänzende Versiegelung: 2K EP-Versiegelung WE für Dünnschichtvarianten (ca. 0,10 - 0,12 kg/m²) 2K PU-Bindemittel EA Rapid als Dickschicht-Versiegelung (mit ca. 0,15 - 0,20 kg/m²) 2K EP-Elastic Bindemittel EA als Dickschicht-Versiegelung (mit ca. 0,15 - 0,20 kg/m²) 2K EP-Colorquarz Bindemittel EA als Dickschicht-Versiegelung (mit ca. 0,15 - 0,20 kg/m²)

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm Standard und Rapid	
Untergrund-qualität:	<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
Untergrund-vorbehandlung:	<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
Untergrund-vorbereitung auf Altbeschichtungen:	<ul style="list-style-type: none"> → Sollen Megaplast Altbeschichtungen überarbeitet werden, sollte vorher geschliffen oder eine alkalische Reinigung mit einer Tellermaschine mit einem Reinigungspad bzw. Schleifpad vorgenommen werden. → 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! → Zusätzlich ist das 2K EP-Bindemittel EA mit 5 - 10% EP-Verdünnung 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/m². → Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm Standard und Rapid	
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 oder das 2K EP-Easy Floor 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. Siehe auch technisches Merkblatt 2K EP-Bindemittel EA
Feinspachtel:	<ul style="list-style-type: none"> → Sollten nach der Grundierung immer noch Vertiefungen auf der zu beschichtenden Fläche vorhanden sein, kann mit der 4K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 - 3,0mm oder mit dem 3K EP-Feinspachtel EA eine Kratzspachtelung mit ca. 1,0 kg/m² ausgeführt werden. → Als Kratzspachtelung kann auch die zweite Schicht der 2K EP-Sperrschicht verwendet werden, hier ist der Vorteil, dass die Grundierung und die Kratzspachtelung eine Sperrwirkung gegen Feuchtigkeit bis zu 5% übernehmen.
Mörtel:	<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
Anmischen der Verlaufbeschichtung:	<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 unterlaufendem 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.
Tipp!!! Anmischen:	<ul style="list-style-type: none"> → Das Einrühren von den Farbpigmenten in die Komponente A kann mit einer leistungsfähigen Bohrmaschine mit einem Rührwendel bei hohen Umdrehungszahlen erfolgen. So können die Beschichtungsansätze vorgerichtet werden. Natürlich darf die Komp. B erst kurz vor der tatsächlichen Verarbeitung zugegeben werden. → Bei Zugabe der Komp. B mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr unterschiedliche Viskosität haben. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.
Verarbeitung der Verlaufbeschichtung:	<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. 25 - Nr. 78 je nach Schichtstärke verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften.
Tipp!! Verarbeitung:	<ul style="list-style-type: none"> → Die Verwendung von Glättkelle ohne Zahnleisten ergibt eine schlechte Füllstoffverteilung. → Bodenrakeln beim Verteilen möglichst senkrecht halten, um eine gleichmäßige Materialverteilung zu erhalten. → Spachtelzähne nutzen sich ab und sollten daher nach ca. 200 m² ausgetauscht werden. → Je älter der Beschichtungsansatz am Boden ist, umso intensiver muss mit der Stachelwalze nachgewalzt werden, um Übergänge von alt in neu zu verschleichen. → Bei einer Abstreuerung mit Farbchips sollte erst nach einer Liegezeit von ca.15 - 30 Min. (gerade bei Gefälle in der Fläche) abgestreut werden. Da sonst die Gefahr besteht, dass die Farbchips zusammenlaufen.

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm Standard und Rapid				
Systemaufbau und Materialverbrauch: <u>Aufbaupositionen</u> und <u>Bedarfspositionen</u>				
Material- bezeichnung:	Nr. 1 Aufbau ca. 2,5 – 3,0 mm	Nr. 2 Aufbau ca. 2,6 – 3,1 mm	Nr. 3 Aufbau ca. 5,0 - 7,0 mm	Nr. 4 Aufbau ca. 5,0 – 7,0 mm
Grundierung / Haftbrücke: Verarbeitung mit dem Gummischieber und der Malerwalze				
2 K EP-Bindemittel EA	ca. 0,30 - 0,50 kg/m ²			
Quarzsand 0,7 – 1,2 mm	ca. 0,10 - 0,30 kg/m ²			
Bedarfsposition Kratz- Ausgleichsspachtelung: Verarbeitung mit der Glättkelle				
3 K EP-Feinspachtel EA	1,80 kg/m ² je 1 mm			
Verlaufbeschichtung: Verarbeitung mit der Bodenrakel mit Spachtelzähne je nach Schichtstärke:				
4 K EP- Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm (farbig, glänzend)	<u>Spachtelzahn Nr.25</u> 4,50 - 4,80 kg/m ²		<u>Spachtelzahn Nr.78</u> 5,00 – 5,40 kg/m ²	
Quarzsand 0,7 - 1,2 mm	---	---	---	ca. 6,00 - 7,00 kg/m ²
4 K EP-Versiegelung EA farbig: Verarbeitung mit dem Gummischieber und/oder mit der Malerwalze				
4 K EP-Versiegelung EA (farbig, glänzend)	---	---	---	ca. 0,55 - 0,65 kg/m ²
4 K EP-Versiegelung EA (farbig, glänzend)	---	---	---	ca. 0,25 - 0,30 kg/m ²
Einstreugut für die Verlaufbeschichtung und Versiegelungen: Verarbeitung Handeinwurf				
Farbchipsmischung	ca. 0,02 - 0,10 kg/m ²	ca. 0,20 - 0,40 kg/m ²	---	ca. 0,02 - 0,05 kg/m ²
Granit 1,0 - 2,0 mm Granit 1,0 - 3,0 mm Colorquarz 0,6 - 1,2 mm	---	---	ca. 6,00 - 7,00 kg/m ²	---
Antirutsch Einstreugut Körnung F60 oder F36	ca. 0,02 - 0,05 kg/m ² (Anwendung nur in der Versiegelung farblos)		---	---
Versiegelung farblos in verschiedenen Qualitäten: Verarbeitung mit der Malerwalze in 1-2 Arbeitsgängen				
2 K EP-Versiegelung WE (farblos, glänzend)	ca. 0,10 - 0,12 kg/m ²	1x 0,12 - 0,15 kg/m ² 1x 0,10 - 0,12 kg/m ²	---	ca. 0,10 - 0,12 kg/m ²
2 K PU-Bindemittel EA Rapid (farblos, glänzend)	---	<u>Alternativposition</u> ca. 0,15 - 0,20 kg/m ²	1x 0,50 - 0,60 kg/m ² 1x 0,25 - 0,30 kg/m ²	---
1 K PU-Versiegelung LH (farblos, seidenglänzend)	ca. 0,10 - 0,12 kg/m ²	<u>Alternativposition</u> 1x 0,12 - 0,15 kg/m ² 1x 0,10 - 0,12 kg/m ²	---	ca. 0,10 - 0,12 kg/m ²
2 K PU-Versiegelung WE (farblos, matt)	ca. 0,10 - 0,12 kg/m ²	<u>Alternativposition</u> 1x 0,12 - 0,15 kg/m ² 1x 0,05 - 0,08 kg/m ²	---	ca. 0,10 - 0,12 kg/m ²
2 K PU-Super Finish WE (farblos, seidenglänzend)	2 Arbeitsgänge je ca. 0,05 kg/m ²	<u>Alternativposition</u> 1x 0,12 - 0,15 kg/m ² 1x 0,05 - 0,08 kg/m ²	---	2x ca. 0,05 kg/m ²
Die 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 beim Einsatz von Fremdprodukten, da dann die technischen Eigenschaften erheblich abweichen können.				

Seite 6 von 8 Technisches Merkblatt Stand 01.03.2020 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm **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 Verlaufbeschichtung 2,5 - 3,0 auf die Komponenten A + B			
Farbpigment auf Komp. A + B:	6% Farbpigment (Farbpulver) auf die Komponenten A + B			
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,80 kg/l inkl. Füllstoffe u. Pigmente			
Mischviskosität bei 23°C:	ca. 9000-12000 mPas.		ca. 9000-12000 mPas.	
Festkörpergehalt der Mischung:	ca. 100%			
Topfzeit der Mischung bei 20°C:	ca. 50 Minuten / 300 g Ansatz		ca. 20 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:	Die Verarbeitungszeiten werden nicht nur durch die Umgebungs- und Untergrundtemperaturen beeinflusst, sondern auch durch die Verarbeitungstechnik, deshalb folgende Verarbeitungstipps an Sie: - 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:	laut Farbtonkarte			
Reiniger für die Werkzeuge:	EP-Verdüner (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)			
Sicherheitsdatenblätter:	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel			

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm **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-Versiegelung 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, Teil 1/14 (D - Norm):	Prüfzeugnis Nr. 16-901 2110-EP / Brandklasse: DIN4102-B1
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm):	Klassifizierungsbericht Nr.16-901 2110-80 / Brandklasse: B _n -s1
Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm):	Prüfbericht Nr. 16-901 2110-50
Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm):	Prüfbericht Nr. 16-901 2110-40

Chemische Beständigkeit:

Ist beständig gegen die meisten Öle und Treibstoffe. Des Weiteren ist eine hohe Beständigkeit gegen verdünnte Laugen, Säuren und Alkohole gegeben. Beständigkeit der Beschichtung wird durch Einwirkzeit/Temperatur der Chemikalien beeinflusst. Nicht ausgeschlossen und gerade bei längeren Einwirkungszeiten sind Verfärbungen der Beschichtungsflächen, was jedoch auf die Gebrauchsfähigkeit der Beschichtungen keinen Einfluss hat. Epoxidharze sind teilweise verfärbungsempfindlich gegenüber Weichmacher von Fahrzeugreifen oder Fruchtsäuren, Blut, Desinfektionsmittel und andere stark färbenden Medien. Deshalb immer eine 1K oder 2K PU-Versiegelung auftragen. Für einen zusätzlichen Schutz gegen Weichmacher von Fahrzeugreifen die 2K PU-Super Finish Versiegelung verwenden. Bitte beachten Sie auch die jeweiligen Beständigkeitslisten für die jeweiligen Produkte auf unserer Homepage im Bereich Kundenlogin/Materialprüfungen. Im Zweifelsfall sprechen Sie bitte unsere Technik an.

	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 3835-14a	Prüfbericht Nr. P 3835-49
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 83 Shore D	ca. 87 Shore D
Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1:	ca. 259 mg/1000 U/H22/1kg*	ca. 473 mg/1000 U/H22/1kg*
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272:	≥ 20 Nm*	≥ 20 Nm*
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	> 3,3 N/mm ² *	ca. 4,1 N/mm ²
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 42,5 N/mm ²	ca. 45,8 N/mm ²
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	ca. 53,7 N/mm ²	ca. 90,3 N/mm ²

Weitere Informationen auf der Homepage im Shop oder im Kundenlogin/Materialprüfungen

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

4 K EP-Verlaufbeschichtung EA 2,5 – 3,0 mm **Standard und **Rapid****

CE Kennzeichnung DIN EN 1504-2:



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 14
 03 15 01
 EN 1504-2:2004
 Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung
 EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 14
 03 15 02
 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 Wasserdurchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust < 50%	Härteverlust < 50%
Schlagfestigkeit	Klasse III	Klasse III
Abreiversuch 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:



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 13
 03 15 01
 EN 13813:2002
 Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur
 Anwendung in Innenräumen
 EN 13813: SR - AR1 - B2,0 – IR20 - B_{fl}



Megaplast Bauchemie GmbH
 Oberwaldstraße 1
 76474 Au am Rhein
 13
 03 15 02
 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