

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

<b>Produkt- beschreibung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 - 2,0 mm (emissionsarm) ist ein mittelviskoses, gefülltes und pigmentiertes sowie elektrostatisch ableitfähiges Epoxidharz mit geringem Oberflächenglanz.</li> <li>→ Dieses Produkt wird als Bausatz aus 4 Komponenten geliefert, wobei die 1. + 2. Komp. das Epoxidharz/Härter System ist und die 3. + 4. Komp. die Füllstoffe und Pigmente sind.</li> <li>→ Diese 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE 1,5 - 2,0 mm erfüllt den neuesten technischen Stand, die Rezeptur ist frei von Nonylphenol und Benzylalkohol.</li> <li>→ Zudem werden gesetzliche Vorgaben wie der 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>→ Als farbige, ableitfähige und selbstverlaufende Beschichtung auf Beton + Estrich, (Fliesen nach entsprechender Vorbehandlung) für Produktionshallen, Lagerräume, Computerräume, Kaufhäuser, Krankenhäuser, usw. (nur im Innenbereich einzusetzen)</li> <li>→ <b>System erfüllt die Anforderungen der DIN EN 61340 als ESD Schutzzone</b></li> <li>→ Bei Anforderungen nach den Richtlinien der VDE 100 ist ein Ableitwert von <math>&gt; 10^6</math> Ohm notwendig, deshalb sprechen Sie bitte unsere Technische Beratung an.</li> <li>→ Des Weiteren in Abfüllbetrieben, wo mit entzündlichen Gas/Luftgemischen oder brennbaren Flüssigkeiten gearbeitet wird oder eine elektrostatische Aufladung der Bodenflächen vermieden werden soll.</li> <li>→ Überall dort, wo schon ebene Untergründe bestehen sowie eine entsprechende Tragfähigkeit bzw. Festigkeit des Untergrundes zu den zu erwartenden Belastungen vorhanden ist.</li> <li>→ Anwendung bei Fahrverkehr wie mit Hubwagen und elektrischen Ameisen sowie Gabelstaplern (4 Rad-Ausführungen) hierbei sollte das Gesamtgewicht von max. 3,5 t nicht überschritten werden.</li> <li>→ Für Untergründe, die bedingt durch ihre Haushaltsfeuchte, bzw. durch drückende Feuchte nicht mit herkömmlichen Systemen beschichtet werden können.</li> <li>→ Auf Magnesit- / Anhydritböden, die atmungsaktiv beschichtet werden sollen und Beton- und Estrichuntergründen mit einer Restfeuchte <math>&gt; 3\%</math></li> <li>→ Sehr gute Dampfdiffusionseigenschaften, deshalb geeignet für Untergründe mit einer hohen Restfeuchte, verursacht durch zu kurze Liegezeiten der mineralischen Untergründe oder fehlende Absperrung des Estrichs gegenüber dem Erdreich.</li> <li>→ Vor der Bearbeitung von Frischbeton- und Frischestrichböden muss mindestens 14 Tage gewartet werden, dann können diese Böden gleich nachdem sie im Kugelstrahlverfahren vorbehandelt wurden, mit diesem System beschichtet werden.</li> <li>→ <b>Allgemeine Hinweise in der Katalog Gruppe 1 beachten!</b></li> </ul>

### Lieferbare Gebindegrößen 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

Art.-Nr.-:	Gebinde Inhalt:	Gebinde Zusammensetzung:			
		Komp. A	Komp. B	Komp. C (Füllstoff für für 1,5-2,0 mm)	Komp. D (Farbpulver)
	<b>Komp. A + B + C + D</b>				
052001+RAL Nr.-X27	<b>12,806 kg</b>	<b>3,576 kg</b>	<b>1,43 kg</b>	<b>7,50 kg</b>	<b>0,30 kg</b>
052001+RAL Nr.-X28	<b>30,735 kg</b>	<b>8,585 kg</b>	<b>3,43 kg</b>	<b>18,00 kg</b>	<b>0,72 kg</b>

Seite 2 von 8 Technisches Merkblatt Stand 22.02.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 4 K EP–DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

<b>Eigenschaften:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ System erfüllt die Anforderungen der DIN EN 61340 als ESD Schutzzone</li> <li>→ Der Erdableitwiderstand beträgt im ausgehärteten Zustand <math>10^4</math> bis <math>10^6</math> Ohm</li> <li>→ Bei Anforderungen nach den Richtlinien der VDE 100 ist ein Ableitwert von <math>&gt; 10^6</math> Ohm notwendig, deshalb sprechen Sie bitte unsere Technische Beratung an.</li> <li>→ <b>Ab 1,5 mm Schichtstärke</b> (<math>&gt; 2,8</math> kg/m<sup>2</sup>) selbstverlaufend (auf ebenem Untergrund bei 20°C)</li> <li>→ <b>Die Verarbeitung ist bei Temperaturen <math>&gt; 10^\circ\text{C}</math> bis max. <math>30^\circ\text{C}</math> zu empfehlen.</b></li> <li>→ GISCODE: RE 1 (Epoxidharzprodukte, lösemittelfrei, sensibilisierend)</li> <li>→ Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</li> <li>→ <b>Lösemittelfrei</b> und dadurch nur eine geringe Geruchsbelästigung.</li> <li>→ 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.</li> <li>→ 4 K EP-DF Verlaufbeschichtungen WE leitfähig sollten aus Gründen der Verschmutzungsprävention vor der Benutzung mit einem für die Flächennutzung geeigneten Oberflächenschutz wie die Megaplast 2K Versiegelung PU-Super Finish WE oder mit der Polymerdispersion behandelt werden.</li> <li>→ Da die leitfähigen Fasern schwarz sind und die Kupferbänder als Schatten in der Oberfläche ersichtlich sein können, empfehlen wir gerade bei hellen Farbtönen und/oder in optischen Bereichen den Einsatz von Farbchips mit ca. 20 g/m<sup>2</sup> aber nicht mehr als 50 g/m<sup>2</sup>.</li> </ul>
<b>Produkt Kombinationsmöglichkeiten:</b>	<p><b><u>4K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5-2,0 mm kann in Aufbauten mit nachfolgend genannten Produkten integriert werden:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Grundierung:</b> 2K EP-DF Bindemittel WE</li> <li>→ <b>Feinspachtel oder Mörtel:</b> 3K EP-DF Feinspachtel WE und 3K EP-DF Mörtel WE</li> <li>→ <b>Zusätzliche farblose, seidengänzende Versiegelung:</b> 2K PU-Super Finish WE seidenglänzend (2 x 0,05 kg/m<sup>2</sup>)</li> <li>→ <b>Zusätzliche farblose Einpflege:</b> 1K Polymerdispersion (ca. 2 x 0,08 - 0,10 kg/m<sup>2</sup>)</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: <math>&gt; 3\%</math> 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: <math>&lt; 1\%</math> (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>Achtung!</b> 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.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

<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><u>Achtung!</u></b></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> <li>→ Nicht unter direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.</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 und 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 wird mit dem 2 K EP-DF Bindemittel (+ 20% Wasser) eine Grundierung mit ca. 0,15 kg/m<sup>2</sup> aufgetragen.</li> <li>→ Dann entsprechend dem Bedarf dem Systemaufbau „Ableitfähig“ siehe nächste Seite folgen.</li> <li>→ <b>Siehe Katalog Gr.1 Allgemeine Voraussetzungen an die zu beschichtenden Untergründe</b></li> </ul>
<b>Grundierung auf Estrich u. Betonböden:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Als Haftbrücke wird das 2 K EP-DF Bindemittel WE als Grundierung auf der Fläche eingesetzt.</li> <li>→ Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Grundierung einen geschlossenen Film an der Oberfläche ergibt.</li> <li>→ Nach der Trocknung sollte die Fläche auf ihre Ebenheit überprüft und ggfs. ein Kratzspachtelung ausgeführt werden, da sich Unebenheiten auf die Leitfähigkeit negativ auswirken.</li> <li>→ 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.</li> <li>→ <b><i>Achtung!! Zwischenschichten nicht absanden!!!!</i></b></li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 2 K EP-DF Bindemittel WE Katalog Gr.5</b></li> </ul>
<b>Mörtel:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ <b>Bei tieferen Ausbrüchen kann der 3 K EP-DF-Mörtel WE oder der 3 K EP-Mörtel EA (hierbei muss die 2K EP-DF Bindemittel WE als Grundierung ausgehärtet sein!) eingesetzt werden.</b></li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 3 K EP-DF Mörtel WE Katalog Gr. 5</b></li> </ul>
<b>Feinspachtel:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Bei Unebenheiten bis ca. 5 mm kann der 3 K EP-DF-Feinspachtel WE eingesetzt werden.</li> <li>→ Wir empfehlen als Zwischenschicht eine Kratzspachtelung mit ca. 1,0 kg/m<sup>2</sup> auszuführen, da sich auch kleinere Unebenheiten im Oberbelag einer Dünnbeschichtung abzeichnen können.</li> <li>→ Nach der Trocknung sollte die Fläche nochmals auf ihre Ebenheit überprüft und ggfs. ein Zwischenschleifgang ausgeführt werden.</li> <li>→ <b><i>Achtung!! Zwischenschichten nicht absanden!!!!</i></b></li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 3 K EP-DF Feinspachtel WE Katalog Gr. 5</b></li> </ul>

Seite 4 von 8 Technisches Merkblatt Stand 22.02.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

<b>Kupferbänder:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Jetzt werden die selbstklebenden Kupferbänder in einem Abstand bzw. einem Raster von max. ca. 5 * 5 m auf den Boden geklebt.</li> <li>→ Bei Kleinflächen bis ca. 100 m<sup>2</sup> reichen auch 2 - 4 Litzen in Fächerform am Boden ca. 1 m lang und an der Wand ca. 30 cm hochgezogen aus.</li> <li>→ Es ist darauf zu achten, dass die mit Kupferband zu beklebenden Flächen zuvor mit Aceton oder Megaplast Haftprimer gereinigt werden. Die Kupferbänder selbst sind mit einem Lappen fest anzudrücken. Die freien Enden der Kupferbänder werden senkrecht an den Wänden ca. 30 cm hochgezogen und durch einen Elektrofachbetrieb an die Ringleitung verbunden oder direkt an einer Erdanschlussstelle befestigt.</li> <li>→ <b>Siehe auch Verlegeanleitung Kupferbänder Katalog Gr. 5 (letzte Seite)</b></li> </ul>
<b>Leitlack:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Der 2 K EP-Leitlack WE wird nach der Verlegung der Kupferbänder auf die Fläche mit einer Malerwalze im Kreuzgang aufgetragen. Der Materialverbrauch ist mit 0,12 - 0,15kg/m<sup>2</sup> einzuhalten.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt 2 K EP-Leitlack WE Katalog Gr. 5</b></li> </ul>
<b>Anmischen der Verlaufbeschichtung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Farbpigment ca. 1 Minute mit einem geeigneten Rührwerk in die Komponente A einrühren, dann die Komponente B restlos in die Komponente A entleeren und ca. 1 Min. mischen. Dann das Material in einen größeren Eimer umschütten und den Füllstoff langsam unterlaufendem Rührwerk zugeben und ca. 1 Min. mischen.</li> <li>→ Anschließend der Mischung <b>5 % (Berechnung auf die A + B Komp.)</b> sauberes Wasser zugeben und nochmals 1 Minute mischen.</li> <li>→ Die Mischung auf der Fläche ausschütten, mit der Zahnpachtel Nr.25 verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften. Durch ein gutes Entlüften mit der Stachelwalze wird eine zusätzliche Verteilung der Fasern erreicht.</li> <li>→ Es ist unbedingt notwendig, den Materialverbrauch von 2,8 (1,6 mm) bis 3,5 (2,0 mm) kg/m<sup>2</sup> einzuhalten, um die Leitwerte nicht zu beeinflussen.</li> </ul>
<b>Tipp!!! Anmischen:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Das Einrühren von den Farbpigmenten in die Komponente A kann mit einer leistungsfähigen Bohrmaschine mit einem Rührwandel bei hohen Umdrehungszahlen erfolgen. So können die Versiegelungs- / Beschichtungsansätze vorge richtet werden. Natürlich darf die Komp. B erst kurz vor der tatsächlichen Verarbeitung zugegeben werden.</li> <li>→ Bei Zugabe der Komp. B mit niedrigen Umdrehungsgeschwindigkeiten arbeiten, da diese sehr unterschiedliche Viskositäten haben. Nach dem ersten Untermischen kann dann die Geschwindigkeit erhöht werden.</li> <li>→ Achtung! Eine Vermischung der A u. B Komponente ist von Hand nicht möglich, da keine ausreichende Mischung erfolgen würde.</li> <li>→ Generell empfiehlt es sich, das angemischte Material sofort auf der Fläche zu verteilen, da es dadurch länger verarbeitungsfähig bleibt.</li> </ul>
<b>Verarbeitung der Verlaufbeschichtung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Die Mischung auf der Fläche ausschütten, mit der Zahnpachtel Nr.25 verteilen und sofort mit der Stachelwalze in eine Richtung entlüften. Durch ein gutes Entlüften mit der Stachelwalze wird eine zusätzliche Verteilung der Fasern erreicht.</li> <li>→ Es ist unbedingt notwendig, den Materialverbrauch von 2,8 (1,6 mm) bis 3,5 (2,0 mm) kg/m<sup>2</sup> einzuhalten, um die Leitwerte nicht zu beeinflussen.</li> </ul>
<b>Versiegelung:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ 4 K EP-DF Verlaufbeschichtungen WE leitfähig sollten aus Gründen der Verschmutzungsprävention vor der Benutzung mit einem für die Flächennutzung geeigneten Oberflächenschutz wie die Megaplast 2K Versiegelung PU-Super Finish WE oder mit der Polymerdispersion behandelt werden.</li> <li>→ <b>Siehe auch technisches Merkblatt Katalog Gr. 8</b></li> </ul>
<b>Materialverbrauch</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Wird in den Tabellen auf den nächsten Seiten angegeben.</li> </ul>

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

### Systemaufbau und Materialverbrauch: Aufbaupositionen und Bedarfspositionen

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.

### Aufbau und Materialverbrauch

Material Bezeichnung:	Materialverbrauch:
<b><u>Grundierung:</u></b> 2 K EP-DF Bindemittel WE	<b>ca. 0,30 - 0,40 kg/m<sup>2</sup> + 20% Wasser</b> Verarbeitung mit dem Gummischieber und der Malerwalze
Quarzsand 0,3-0,8 mm	<b>ca. 0,10 - 0,30 kg/m<sup>2</sup></b> Nur wenn im Anschluss eine Kratzspachtelung als Zwischenschicht erfolgt!
<b><u>Kratzspachtelung:</u></b> 3 K EP-DF Feinspachtel WE	<u>Bedarfsposition:</u> <b>1,80 kg/m<sup>2</sup> je 1 mm</b> Verarbeitung mit der Glättkelle
<b>Kupferbänder:</b>	<b>ca. 1 lfm/m<sup>2</sup></b>
<b><u>Leitschicht:</u></b> 2 K EP-Leitlack WE	<b>ca. 0,12 - 0,15 kg/m<sup>2</sup> + 20% Wasser</b> Verarbeitung mit der Malerwalze
<b><u>Beschichtung:</u></b> 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5-2,0 mm	<b>3,00 kg/m<sup>2</sup> bis max. 3,50 kg/m<sup>2</sup></b> Verarbeitung mit der Bodenrakel mit Spachtelzahn Nr. 25
Farbchipsmischung	<u>Bedarfsposition:</u> <b>ca. 0,02 - 0,05 kg/m<sup>2</sup></b>
<b><u>Einpflge:</u></b> 1 K Polymerdispersion farblos glänzend oder matt	<b>2 Arbeitsgänge mit ca. 0,80-0,10 kg/m<sup>2</sup></b> Verarbeitung mit einer Kurzflormalerwalze oder einem Gelenkwischmopp
<b><u>Versiegelung:</u></b> 2 K PU-Super Finish WE farblos, seidenglänzend	<u>Alternativposition:</u> <b>2 Arbeitsgänge mit ca. 0,05 kg/m<sup>2</sup></b> Verarbeitung mit einer Kurzflormalerwalze

Seite 6 von 8 Technisches Merkblatt Stand 22.02.2018 **Änderungen seit der letzten Ausgabe!!**

## 4 K EP–DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

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.

Produktdaten:	Komponente A:	Komponente B:
Viskosität bei 23°C:	ca. 180 mPas	ca. 1150 mPas
Mischviskosität bei 23°C:	k.A.	
Festkörpergehalt:	ca. 82% inkl. Füllstoffe und Pigmente	
Dichte bei 20°C:	1,06 kg / l	1,12 kg / l
Dichte der Mischung bei 20°C:	1,65 kg / l	
Mischungsverhältnis Gew.Teile:	100 Gew. Teile	40 Gew. Teile
Mischungsverhältnis Vol.-Teile:	100 Vol. Teile	36 Vol. Teile
Füllstoffanteile auf Komp. A + B:	6% Farbpigment und 150% Füllstoffe auf die Komp. A + B	
Mischzeit:	min. 3 Min.	
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 style="text-align: center;">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>- Rührzeiten sollten zwar eingehalten werden, aber ein übertriebenes Rühren erwärmt das Material und 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>- Das Ausschütten sollte immer in Bahnen und nicht auf einem Fleck erfolgen.</li> <li>- Können Sockel / Ränder usw.im Vorfeld mit einem kleineren Ansatz gespachtelt und/oder gestrichen 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. 8 - 10 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 &lt; 2000 kg</li> <li>- nach ca. 4 Tagen befahrbar wie mit KFZ / Hubwagen / Gabelstapler &gt; 2000 kg</li> <li>- nach einer Trocknungszeit von &gt; 3 Tagen (ohne Absandung) muss die Fläche vor einer weiteren Überarbeitung geschliffen und/od. alkalisch gereinigt werden!</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 Verdopplung 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 Verlaufseigenschaften führen kann.</li> </ul>	
Lagerfähigkeit:	ca. 12 Monate bei 15°C bis 25°C Lagertemperatur	
Farbe:	laut Farbtonkarte	
Reiniger für die Werkzeuge:	Wasser (wenn keine Anhärtung erfolgt ist)	
<b>Sicherheits-Datenblätter:</b>	Auf unserer Homepage im Bereich Shop Artikel	

## 4 K EP-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

### Prüfungen und Eigenschaften des ausgehärteten Beschichtungssystems

<b>Prüfung gemäß AgBB – Schema unter Berücksichtigung der DIBt-Richtlinie</b>	<b>Gemäß DIN EN 16000-09 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 der 4K EP-DF Verlaufbeschichtung 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>Prüfinstitut Hoch, Fladungen</b>
Nach DIN 4102, Teil 1/14 (D - Norm):	Prüfzeugnis Nr. PZ-Hoch-141254 / Brandklasse: DIN4102-B1
Nach DIN EN 13501-1 (EU - Norm):	Klassifizierungsbericht Nr.KB-Hoch-141253 / Brandklasse: B <sub>fl</sub> -s1
Nach DIN EN ISO 9239-1 (EU - Norm):	Prüfbericht Nr. PB-Hoch-141252
Nach DIN EN ISO 11925-2 (EU - Norm):	Prüfbericht Nr. PB-Hoch-141251
<b>Chemische Beständigkeit:</b> 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 Beschichtungsoberflächen, 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. Die 2K PU-Super Finish WE Versiegelung kann hierzu als Oberflächenschutz verwendet werden. 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.	
<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:</b>	<b>Prüfbericht Nr. P 3835-30a des Polymer Institut Flörsheim</b>
Shore D Härte DIN 53505:	ca. 70 Shore D
Haftzugfestigkeit DIN EN 1542:	ca. 3,5 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit DIN EN ISO 178:	ca. 25,1 N/mm <sup>2</sup>
Druckfestigkeit DIN EN ISO 604:	Druckspannung, 10% Stauchung ca.34,6 N/mm <sup>2</sup> Probe <b>nicht</b> zerstört
Abriebwiderstand DIN EN ISO 5470-1	ca. 387 mg/1000 U/H22/1kg*
Schlagfestigkeit DIN EN ISO 6272	≥ 16 Nm
<b>Elektrostatische Eigenschaften:</b>	<b>DIN EN 1081 / Messspannung 100 V</b>
Erdableitwiderstand DIN EN 1081	zwischen 10 <sup>4</sup> Ohm und 10 <sup>6</sup> Ohm (siehe Prüfbericht)
<b>System erfüllt die Anforderungen der DIN EN 61340 als ESD Schutzzone u. zur Personenerdung</b>	
<b>Technische Anforderung:</b>	<b>Ergebnisse nach DIN EN 61340</b>
ESD Schutzzone: < 10 <sup>9</sup> MOhm Erdableitwiderstand DIN EN 61340-4-1	< 0,1 MOhm bzw. (< 10 <sup>5</sup> Ohm), siehe Prüfbericht
Personenerdung: <100 V max. Spannung Schuh-Begehtest DIN EN 61340-4-5	≤ 100 V max. Spannung

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-DF Verlaufbeschichtung WE leitfähig 1,5 – 2,0 mm

CE Kennzeichnung *DIN EN 1504-2*:



Megaplast Bauchemie GmbH  
Oberwaldstraße 1  
76474 Au am Rhein  
15  
052001  
EN 1504-2:2004  
Oberflächenschutzprodukt – Beschichtung  
EN 1504-2: ZA.1f, ZA.1g

Abriebfestigkeit	Masseverlust < 3000 mg
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust < 50%
Schlagfestigkeit	Klasse II
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 2,0 (1,5)^{1)} \text{ N/mm}^2$
Brandverhalten	Klasse B <sub>fl</sub>

<sup>1)</sup> 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  
052001  
EN 13813:2002  
Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung zur Anwendung in Innenräumen  
EN 13813: SR - AR1 - B2,0 - IR16 - B<sub>fl</sub>

Brandverhalten	B <sub>fl</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	$\leq \text{AR1}$
Haftzugfestigkeit	$\geq \text{B2,0}$
Schlagfestigkeit	$\geq \text{IR16}$