

**Produkt-Information****Produktbeschreibung**

<b>Verwendungszweck :</b>	Lösemittelfreies, transparentes 2K-Epoxidflüssigharz. Geeignet zur Grundierung und Versiegelung mineralischer Untergründe, zum Vergießen von Rissen und Reprofilieren von Ausbruchstellen.		
<b>Charakteristik:</b>	<b>Bindemittelbasis:</b>	Epoxidharz	
	<b>Festkörper:</b>	100 Gew.-%	
	<b>Spez. Gew. (DIN 51 757):</b>	1,1 - 1,2 kg / ltr.	
	<b>Glanzgrad (DIN 67 530):</b>	> 70 % / 60° (glänzend)	
<b>Eigenschaften :</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- hohe Eindringtiefe</li><li>- sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeiten</li><li>- hohe Abriebbeständigkeit</li><li>- beständig gegenüber Benzin, Öl, Teer; weitgehend beständig gegenüber Lösemitteln und verdünnten Säuren und Laugen</li><li>- frost- und tausalzbeständig</li><li>- dauernassbeständig</li><li>- Temperaturbeständigkeit: Dauerbelastung: 100 °C; Kurzzeitbelastung: 130 °C; feuchte Hitze und Flüssigkeit (Wasser): 40 °C;</li></ul>		
<b>Lagerung :</b>	im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre lagerfähig		
<b>Kennzeichnung :</b>	VbF: entfällt; Gefahrstoffverordnung: Xi, N; Manche Farbtöne können Blei enthalten (bleifreie Alternativen erhältlich).		
<b>VOC-Gesetzgebung:</b>	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 550 g/l (2007)/ 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält maximal 150 g/l VOC		

**Verarbeitungshinweise**

<b>Verarbeitungsbedingungen :</b>	Nicht unter + 10 °C und nicht über + 30 °C (Objekttemperatur) verarbeiten. Die rel. Luftfeuchte darf 80 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.		
<b>Untergrundvorbereitung:</b>	Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z.B. Gummiabrieb, Fette, Öle u.ä.). Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchtigkeit erreicht haben (Beton, Zementestrich < 4 Gew.-%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.-%, Magnesitestrich 2-4 Gew.-%, Steinholzestrich 4-8 Gew.-%). Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein. Abreißfestigkeit: mind. 1,5 N/mm <sup>2</sup> . Untergrund durch Strahlen oder Fräsen vorbereiten.		
<b>Auftragsverfahren :</b> <b>Spachteln, Kellen, Rakeln</b> <b>Streichen, Rollen</b>	<b>Verdünnung</b> unverdünnt unverdünnt; bei schwach saugenden Untergründen bis zu 20 % EP-Verdünnung zugeben		
	Geeignete Arbeitsgeräte: Rolle, Bürste, Erbslochwalze, Zahnleiste, Estrichrakel		
<b>Härter:</b>	EP 975-25		

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

**Produkt-Information**

<b>Mischungsverhältnis:</b>	nach Gewicht: 2 : 1 (EP 150-70 : EP 975-25) nach Volumen: 1,8 : 1 (EP 150-70 : EP 975-25) Stammlack und Härter intensiv mind. 3 Min. mit mech. Rührgerät vermischen. Material nach der Vermischung von Stammlack mit Härter umtopfen und nochmals vermischen.			
<b>Trocknung Objekttemperatur 20 °C</b>	<b>staubtrocken</b> 15-30 Min	<b>griffest</b> 40-60 Min	<b>begehbar</b> 12 h	<b>überlackierbar</b> innerhalb von 24 h
	Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen			
<b>Topfzeit (20 °C):</b>	30 - 40 Min.; höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Topfzeit. Nicht in Plastikgebinden vernetzen (Wärmeentwicklung beim Aushärten in dicken Schichten).			
<b>Aufbauvorschläge:</b>	<b>Grundierung normal saugender, mineralischer Untergründe:</b> Angemischtes Material auf die Fläche gießen und in die Oberfläche einbürsten. Ein eventuell notwendiger 2. Arbeitsgang kann gegossen oder mit dem Flächenstreicher aufgetragen werden. <b>Grundierung schwach saugender, mineralischer Untergründe:</b> Angemischtes Material mit bis zu 20 % EP-Verdünnung versetzen und in die Oberfläche einbürsten. Ein eventuell notwendiger 2. Arbeitsgang kann gegossen oder mit dem Flächenstreicher aufgetragen werden. Für nachfolgende, im Spachtelverfahren aufgetragene Verlaufbeschichtung (Mipa EP 275-70), mit Quarzsand (Korngröße: 0,06 - 0,3 mm; Verbrauch: ca. 1 kg/m <sup>2</sup> ) abstreuen. Überschüssigen Sand vor dem nächsten Arbeitsgang sauber abkehren bzw. absaugen. Nachfolgende Beschichtung frühestens nach 8 h und spätestens nach 72 Stunden aufbringen. Nicht abgesandete Beschichtungen innerhalb von 24 Stunden überarbeiten. <b>Versiegelung:</b> Angemischtes Material in 1 - 2 Arbeitsgängen auftragen (gießen und mit dem Gummirakel gleichmäßig verteilen). Für eine rutschhemmende Versiegelung die erste, noch frische Schicht mit Mipa Grip-Substrat abstreuen.			
<b>Theoret. Ergiebigkeit :</b>	5 - 6 m <sup>2</sup> / kg (bei 200 µm Trockenschichtdicke)			

**Besondere Hinweise**

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt. Manche Farbtöne können Blei enthalten, deshalb nicht für Gegenstände benutzen, die gelutscht oder gekaut werden können. Bei Bewitterung tritt nach relativ kurzer Zeit Kreidung und Farbtonveränderung ein. Die Kreidung wirkt sich nicht nachteilig auf die Beständigkeit der Beschichtung aus. Abstreuen mit Mipa Grip-Substrat erzeugt rutschhemmende Beschichtungen. Beschichtung während der Aushärtung vor Feuchtigkeit schützen (Nebel, Regen). Hohe Luftfeuchtigkeit und tiefe Temperaturen können zur Schleierbildung an der Oberfläche führen. Der Schleier kann zu Zwischenhaftungsproblemen führen und muß vor dem Überbeschichten mit Waschwasser (Wasser mit Spülmittel) entfernt werden. Farbstoffe (z.B. in Kaffee, Rotwein, Laub u.ä.) und Chemikalien (z.B. Säuren, Desinfektionsmittel u.ä.) können zu Farbtonveränderungen führen. Die Funktionalität wird dadurch nicht beeinflusst. Achtung: Mit Flock Chips abgestreute Oberflächen sind nicht für Garagen oder Lagerhallen geeignet (nur Gehbelastung).  
Bei Zugabe von Mipa EP-Verdünnung kann ein verstärkter Lösemittelgeruch auftreten.

**Sicherheitsratschläge**

Während der Arbeit nicht rauchen, essen und trinken. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.



**EP 150-70**  
2K-EP-Siegel  
**Produkt-Information**

d 9/0209  
Seite 3 von 3

**Reinigung der Werkzeuge**

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung reinigen.

**Entsorgung**

Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS). Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert sein. Bei Kunststoffgebinden muß der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik und beruhen auf langjährigen Erfahrungen bei der Herstellung unserer Produkte. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.