

EP2070 BESCHICHTUNG

PRODUKTBESCHREIBUNG

Arturo EP2070 Verlaufbeschichtung ist eine pigmentierte und risseüberbrückende 2-K-Beschichtung aus hochwertigem, elastifiziertem Epoxidharz. Aus Arturo EP2070 Verlaufbeschichtung entsteht in Verbindung mit Arturo EP6602 Grundierung, das Beschichtungssystem Arturo WHG Protect, geprüft nach §63 WHG. Arturo WHG Protect wurde nach dem Wasserhaushaltsgesetz (WHG § 63) geprüft und ist bauaufsichtlich durch das Deutsche Institut für Bautechnik (DIBt), Berlin zugelassen.

ANWENDUNG***

Arturo EP2070 Verlaufbeschichtung wird als chemisch beständiger Oberbelag für Industriefußböden in Auffangwannen zum Schutz vor wassergefährdenden Stoffen nach §63 WHG eingesetzt.

Die Beschichtung eignet sich besonders für:

- ▶ LAU-Bereiche wie Abfüllanlagen, Chemikalienlager, Tanklager, Umschlagplätze
- ▶ HBV-Bereiche wie Hydraulikaufzüge, Maschinenräume, Produktionsanlagen und Fertigungsbereiche in Chemie, Pharmaindustrie, Labors

PRODUKTVORTEILE / EIGENSCHAFTEN

- ▶ Schlag-, stoß- und verschleißfest
- ▶ Befahrbar mit Staplern
- ▶ Für LAU-Anlagen geprüft und zugelassen
- ▶ Flüssigkeitsdicht
- ▶ Hohe chemische Beständigkeit
- ▶ Statisch risseüberbrückend (0,2 mm)
- ▶ Selbstverlaufend
- ▶ Zäh elastisch

PRÜFUNGEN / ZULASSUNGEN

- ▶ Geprüft im Beschichtungssystem "Arturo WHG Protect Conductive" gemäß AgBB
- ▶ Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181, Rutschhemmungsprüfung R11 / V4
- ▶ Beschichtungssystem Arturo WHG Protect Conductive: Klassifizierung und Prüfung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-1: Bfl-s1



PRODUKTDATEN

Gebindegröße	Hobbock-Kombi 30
Lagerfähigkeit	Vom Tag der Produktion 12 Monate.
Farbe	RAL 7030 und 7032



Flüssigkeitsdicht



Pflegeleicht



Fugenlos



Brandklassifiziert



Verschleiß- und kratzfest



Chemikalienbeständig

UNTERGRUNDBESCHAFFENHEIT

Der Untergrund muss ausreichend tragfähig, feingriffig, fest, fett- und ölfrei sowie frei von nichthaftenden Teilen und haftungsmindernden Schichten und Verunreinigungen sein. (Druckfestigkeit mind. 25 MPa (N/mm²), Haftzugfestigkeit im Mittel >1,5 MPa (N/mm²), kleinster Einzelwert > 1,0 MPa (N/mm²).

Der Untergrund muss vor der Überarbeitung ausreichend trocken sein. Für Untergründe gilt:

- ▶ CT (Zementestrich) ≤ 4 CM%.
- ▶ Betonfestigkeitsklassen:
 - C30/37 ≤ 4 CM%.
 - C35/45 ≤ 3 CM%.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z. B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung, sowie die Hinweise in der Produktinformation der empfohlenen

Arturo EP6602 Grundierung, sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. WHG-Beschichtungen müssen in der vorgeschriebenen Schichtdicke aufgebracht werden, deshalb ist die sorgfältige Untergrundvorbereitung durch Grundierung und Kratzspachtelung dringend notwendig. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Mindesttemperatur des Untergrundes: + 10 °C und + 3 °C über dem Taupunkt.

Raum- und Verarbeitungstemperatur:

- ▶ Min. + 10°C.
- ▶ Max. + 30 °C.
- ▶ Optimal + 20 °C.

Maximale relative Luftfeuchte: 75%

(Allgemein gilt: höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit, niedrige Temperaturen verzögern die Aushärtung).

Diese Bedingungen sind sowohl bei der Verarbeitung als auch bei Aushärtung einzuhalten.

Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Komponente A mindestens 1-2 Min. aufrühren, anschließend Komponente B restlos in die Komponente A entleeren. Beide Komponenten mit einem elektrischen Rührgerät (ca. 300 – 400 U/min.) mindestens 2 Minuten mischen bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Anschließend in einen sauberen Behälter umtopfen und nochmals 1 Minute intensiv durchmischen. Arturo EP2070 Verlaufbeschichtung wird auf die zu beschichtende Fläche aufgegossen und mit einer Rakel oder Zahnspachtel aufgetragen. Im Anschluss mit einer Stachelwalze entlüften.

Der Aufbau der Beschichtung gemäß WHG beinhaltet folgende Schritte:

1. Untergrund vorbereiten gemäß den Ausführungen „Untergrundvorbereitung“. Insbesondere sind die Flächen durch Kugelstrahlen vorzubereiten.
2. Grundieren mit Arturo EP6602 Grundierung. Das frisch gemischte Material wird mit der Rolle oder einem Rakel/Spachtel aufgetragen. Anschließend zu einer gleichmäßigen, porenlosen Schicht nachrollen. Verbrauch: 0,3 - 0,4 kg/m². Schichtdicke: 0,3 - 0,4 mm. Die frische Oberfläche mit Quarzsand (0,3-0,8 mm) offen abstreuen. Verbrauch: 0,5 - 1,0 kg/m².
3. Bei unebenen, ungleichmäßig rauen Untergründen ist zum Ausgleich eine Kratzspachtelung aus Arturo EP6602 Grundierung und Arturo Sand (0,1-0,3 mm) (Mischungsverhältnis: 1 : 0,8) erforderlich. Der Auftrag erfolgt mit dem Spachtel/Glattrakel in gleichmäßiger Schichtdicke, nach Erhärtung der Grundierung - maximal nach 48 Stunden. Verbrauch: 0,5 - 1,0 kg/m². Mischung je nach Rauheit. Schichtdicke: 0,3 - 0,7 mm.
4. Sofern erforderlich, können nun die Hohl- oder Dreieckskehlen eingezogen werden. Diese werden hergestellt aus Arturo EP6602 Grundierung mit Arturo Sand (0,1-0,3 mm), ggf. unter Zugabe von 1 - 2 % Arturo Stellmittel (Mischungsverhältnis Arturo EP6602 Grundierung : Arturo Sand (0,1-0,3 mm) = 1 : 7 – 9 Gewichtsteile).
5. Nach 18 bis spätestens 48 Stunden wird Arturo EP2070 Verlaufbeschichtung aufgetragen. Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rakel oder Zahnspachtel, Zahnung 48, durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht von ca. 1,6 mm. Verbrauch: 2,4 - 2,6 kg/m². Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt. Trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung notwendig. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 - 15 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.
6. Bei senkrechten Flächen muss die Arturo EP2070 Verlaufbeschichtung mit 2 - 4 % Arturo Stellmittel versehen werden, damit das aufgespachtelte Material an der senkrechten Fläche stehen bleibt. Zuvor sind die Flächen mit Arturo EP6602 Grundierung unter Zugabe von 2 - 4 % Arturo Stellmittel zu grundieren und ggf. mit

Arturo EP6602 Grundierung unter Zugabe von 2 - 4 % Arturo Stellmittel zu spachteln.

WICHTIGE HINWEISE

Das Material muss vor der Verarbeitung mindestens 24 Stunden akklimatisieren. Die frische Beschichtung darf keiner Zugluft ausgesetzt sein.

Farbton und Chargen:

Geringe Farbtonabweichungen sind rohstoffbedingt unvermeidbar. Wir empfehlen daher Produkte aus den gleichen Chargen auf einen Boden zu applizieren. Die Chargennummer des Produktes ist auf der Verpackung angegeben. Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxidharze generell nicht dauerhaft farbstabil.

Sicherheitshinweis:

Die auf dem Etikett angegebenen Sicherheitshinweise zur bzw. unter Verarbeitung sind zu beachten.

REINIGUNG UND PFLEGE

Werkzeuge usw. sofort nach Gebrauch säubern. Komplet ausgehärtetes Material ist nur mechanisch zu entfernen. Neutrale oder leicht alkalische Reinigungs- und Pflegemittel verwenden. Weitere Anweisungen entnehmen Sie bitte den Reinigungs- und Pflegehinweisen der empfohlenen Johnson Diversey-Produkte.

EU-VERORDNUNG 2004/42

Gemäß EU-Richtlinie 2004/42 liegt der erlaubte max. Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/j Typ sb) im gebrauchsfertigen Zustand bei 500 g/l (Stand 2010). Der VOC-Gehalt von Arturo EP2070 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.

DATENBASIS

Alle in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben bezüglich technischer Daten, Maße etc. beruhen auf Labortests. In der Praxis können diese Daten aufgrund von nicht vorhersehbaren Gegebenheiten außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

ARBEITS- UND UMWELTSCHUTZ

GISCODE RE30 - lösemittelfrei. Nicht entzündlich. Komp. A: Enthält Epoxidharz/Reizend. Komp. B: Enthält Aminhärter/Ätzend. Beide Komponenten: Reizungen bzw. Verätzungen der Augen, der Atmungsorgane und der Haut möglich. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Bei Hautkontakt sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei Augenkontakt sofort mit Wasser spülen und Arzt aufsuchen. Bei der Verarbeitung geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen sowie Hautschutzcreme verwenden. Im flüssigen Zustand „Umweltgefährlich“, daher nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Zu beachten sind u.a.: Vorschriften der GefStoffV und TRGS 610/ Gefahren-/Sicherheitshinweise auf dem Gebindeetikett,

Sicherheitsdatenblatt, Produktgruppeninformation und Musterbetriebsanweisung der Bau-BG für GISCODE RE 30 (s. www.wingisonline.de und www.gisbau.de), Broschüre der Bau-BG „Praxisleitfaden für den Umgang mit Epoxidharzen“.

ENTSORGUNG

Produktreste möglichst sammeln und weiter verwenden. Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Restentleerte, ausgekrazte bzw. tropffreie Gebinde sind recyclingfähig. Gebinde mit nicht ausgehärtetem Restinhalt sowie nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Gebinde mit ausgehärtetem Restinhalt sind Baustellenabfall. Produktreste daher sammeln, beide Komponenten mischen, erhärten lassen und als Baustellenabfall entsorgen.

* Bei 20 °C, 65% relativer Luftfeuchte.

** Große Temperaturschwankungen und -unterschiede vermeiden, dies kann zu einem Temperaturschock führen was negativen Einfluss auf das Endergebnis hat.

*** Für Aufenthaltsräume müssen Systeme mit AgBB Zertifizierung eingesetzt werden.