



Multiharz EP 2K

universeller, standfester Reaktionskunststoff auf EP-Basis, als Klebe-, Reparatur- und Dichtharz, u.a. zur Verklebung von Dichtbändern

Produkteigenschaften

- mineralisch gefüllt, pigmentiert
- thixotrop, spachtelfertig

Spezielle Produktvorteile

- gute Klebkraft
- hohe Standfestigkeit, auch im Überkopfbereich

Anwendungsbereiche

- Baukleber auf mineralischen Untergründen
- universelle Klebe-, Reparatur- und Spachtelmasse
- Dichtbandkleber für Bewegungs- o. Arbeitsfugen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

ConSeal CS 440 Multiharz EP 2K ist ein mineralisch gefüllter Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis. Das Produkt wird u.a. für das Kleben von Kunststoffbändern zum Zwecke der Abdichtung, Reparatur von mineralischen Untergründen sowie zum Kleben von Beton und Naturwerkstein verwendet. Besondere Eigenschaften sind:

- Thixotrop und spachtelfertig eingestellt
- Gute Klebkraft, hohe Standfestigkeit und geringer Schrumpf
- Vertikal, horizontal und über dem Kopf einsetzbar
- Erfüllt die Anforderung der Norm EN 1504-4

Anwendung:

- Baukleber auf mineralischen Untergründen
- Spachtelmasse zum Verschließen von breiten Rissen
- Reparatur von beschädigten Fugenflanken bei Industriebodenbelägen
- Flexbandkleber über Bewegungs- oder Arbeitsfugen sowie über sich bewegenden Rissen
- Für mineralische Untergründe und
- Zementäre Restfeuchte: < 6 %

Untergrundvorbereitung

Untergrund muss trocken, griffig, sauber, tragfähig und frei von trennenden Substanzen wie Fetten, Ölen etc. sein. Er muss durch Strahlen oder Schleifen vorbereitet werden. Je nach Vorbereitungsart entstehen unterschiedlich raue Oberflächen, was den Materialverbrauch beeinflusst. Die zu verklebenden Betonteile müssen mindestens 28 Tage alt sein. Wir empfehlen vorab Eignungsversuche durchzuführen.

Verarbeitung

Anmischen:

- Komponenten einzeln durchmischen.
- Härterkomponente komplett in die Harzkomponente geben.
- Mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Dop-

pelrührwerk mit gegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen.

- In ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen.
- Vor dem Auftrag auf das Substrat eine gleichmäßige, schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Aplikation:

- Das Produkt wird je nach Anwendung mittels Spachtel, Glättkelle, Zahnkelle, Rolle o. ä. gleichmäßig auf den zu verklebenden Bauteilen aufgetragen.
- Es ist auf eine vollflächige, hohlraumfreie Verklebung zu achten.
- Unmittelbar nach Auftrag des Klebers werden die zu verklebenden Flächen aufeinandergepresst und ggf. beschwert.
- Bei Senkrecht- oder Überkopfverklebungen müssen die Bauteile je nach Temperatur und Schichtstärke mindestens 12 Stunden fixiert werden.
- Bei der Verarbeitung als Flexbandkleber wird das Band direkt nach Kleberauftrag eingedrückt und anschließend nochmals mit **ConSeal CS 440 Multiharz EP 2K** abgespachtelt.
- Die Applikation erfolgt wahlweise mit Kelle, Spachtel, Rolle etc.

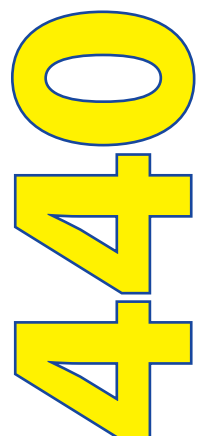
Verarbeitungsbedingungen

Die Material-, Luft- und Bodentemperaturen müssen sich während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungszeit zwischen 10 °C und 30 °C befinden.

Untergrundtemperatur muss 3 °C oberhalb der Taupunkttemperatur sein.

Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht übersteigen.

Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im



ConSeal

CS 440

Multiharz EP 2K

universeller, standfester Reaktionskunststoff auf EP-Basis, als Klebe-, Reparatur- und Dichtharz, u.a. zur Verklebung von Dichtbändern

Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein. Bei verfärbungsempfindlichen Materialien ist ein Vorversuch erforderlich.

Technische Daten

Farbton:	grau
Dichte bei 23°C / 50% rel. LF:	ca. 1,5 g/cm ³
Haftzugsfestigkeit EN 1542:	> Betonbruch
Druckfestigkeit EN 12190:	> 30 N/mm ²
Elastizitätsmodul EN 13412:	> 2000 N/mm ²
Festkörpergehalt:	100 %
Viskosität (25 °C, V03.4):	pastös (Komponente A und B)
Mischungsverhältnis:	3 : 1 (nach Gewicht)
Umgebungs-, Material- und Untergrundtemperatur:	+10 °C bis +30 °C

Verbrauch: - ca. 1,5 kg/m² je mm Schichtdicke
- ca. 0,8 - 1,2 kg pro lfdm Band (Streifenbreite 200 mm), auftrags- u. untergrundabhängig

Verarbeitungszeit (bei 50% rel. Luftfeuchte):
90 – 120 Minuten bei + 10 °C Umgebungstemp.
40 – 60 Minuten bei + 20 °C Umgebungstemp.
20 – 30 Minuten bei + 30 °C Umgebungstemp.

Überarbeitungszeit (bei 50% rel. Luftfeuchte):
Mind. 12 – 30 Stunden bei 10 °C
Mind. 8 – 24 Stunden bei 20 °C
Mind. 4 – 15 Stunden bei 30 °C

Aushärtung (volle mechanische Belastbarkeit bei 50% rel. LF):
Mind. 12 – 30 Stunden bei 10 °C
Mind. 8 – 24 Stunden bei 20 °C
Mind. 4 – 15 Stunden bei 30 °C

UV-Beständigkeit:
Es muss mit einer Farbtonveränderung und Kreidung gerechnet werden.

Chemikalienbeständigkeit (vollständig ausgehärtet):
Beständig gegen Wasser, See- und Abwasser, zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe, sowie gegen eine Vielzahl von Lösemitteln (Farbtonveränderungen möglich).
Wir empfehlen eigene Tests vorab durchzuführen.

Hinweise

Das Produkt ist nur für gewerbliche Anwender zugelassen. Für die sichere Handhabung von Epoxidharzen und Härtern empfehlen wir prinzipiell die Beachtung der DGUV Regel 113-012 (alt: BG-Regel BGR 227): Tätigkeiten mit Epoxidharzen (Hrsg.: Berufsgenossenschaften der Chemischen Industrie) sowie auch die aktuell gültigen Sicherheitsdatenblätter.

Die Ermittlung sämtlicher angegebenen Daten und Verarbeitungshinweise beruht auf Labortests. In der Praxis gemessene Werte können aufgrund von Einflüssen außerhalb unseres Einflussbereiches davon abweichen.

Entsorgung:
Entsorgung unter Hinzuziehung eines Entsorgungsfachbetriebes unter Berücksichtigung der aktuellen Sicherheitsdatenblätter.

GISCODE: R30

CE-Kennzeichnung: EN 1504-4:2004

Liefereinheit:
6 kg-Gebinde

Lagerung
Kühl, trocken, frostfrei und im original verschlossenen Gebinde mind. 12 Monate haltbar.

