

### 1 Allgemeine Daten

#### Produktbeschreibung / Anwendung

Xtron 300 EP ist eine pigmentierte, nonylphenolfreie, gebrauchsfertige 2-K Beschichtungsmasse aus hochwertigem Epoxidharz. Aus Xtron 300 EP werden fugenlose, porenfreie Bodenbeschichtungen hergestellt, die auch stärkerem Transport- und Fußgängerverkehr standhalten. Xtron 300 EP kann als selbstverlaufender Deckbelag noch im Verhältnis 1: 0,7 mit Quarzsand (z.B. Geba Sand von Dorfner 0,08 - 0,25 mm bei 23°C – andere Quarzsande können die Entlüftung, Verlauf etc. negativ beeinflussen) gefüllt werden.

Das Produkt kann auch als Versiegelung oder Sockelfarbe eingesetzt werden, dabei wird nicht mit QS gefüllt.

Xtron 300 EP wird nach dem Mischen mit dem zugehörigen Härter als Oberbelag für Industriefußböden mit hohen Anforderungen an die mechanische und chemische Stabilität eingesetzt, lässt sich leicht reinigen und weist gute Beständigkeiten gegen Treib- und Schmierstoffe, die meisten Lösemittel und Chemikalien auf.

### 2 Verlegeanleitung

#### Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss ausreichend tragfähig sein. Die Oberflächenzugfestigkeit der zu grundierenden Fläche muss im Mittel mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup>, die Druckfestigkeit mind. 25 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Verträglichkeit mit der Altbeschichtung muss vom Verarbeiter geprüft werden. Dichte oder harte Oberflächen können bei unzureichender Untergrundvorbereitung zu Haftungsstörungen führen. Hier sind ggfs. spezielle Maßnahmen erforderlich. Wir empfehlen hier Probeflächen anzulegen. Der Untergrund muss sauber und frei von Trennmitteln sein.

Grundsätzlich muss geprüft werden, ob der Untergrund offenporig, porös oder ähnliches ist, da es in diesen Fällen zu Blasen- bzw. Porenbildung in der Beschichtung kommen kann. Dies ist vom Verarbeiter zu prüfen und ggfs zu beseitigen.

Vor dem Aufbringen von Xtron 300 EP wird der Untergrund mit einer Grundierung Xtron 100 EP, Xtron 120 EP oder Xtron 150 EP entsprechend der jeweiligen Produktdatenblätter grundiert. Xtron 300 EP wird je nach gewünschter Ebenheit direkt auf die Grundierung oder auf eine EP-Ausgleichsschicht aufgebracht.

Die Deckschicht Xtron 300 EP muss spätestens 24h bei (20°C) nach der zuvor eingebrachten Schicht eingebaut werden oder die vorherige Schicht wurde mit Quarzsand entsprechend abgestreut. Der Untergrund muss filmbildend und porenfrei sein, da es sonst durch die aus dem Untergrund aufsteigende Luft zu Bläschen- und /oder Porenbildung kommen kann.

Bei großer Rauigkeit bzw. Unebenheit muss vor der Beschichtung mit einer Egalisierung oder Kratzspachtelung mit Xtron 100 EP oder Xtron 120 EP egalisiert werden (siehe die entsprechenden Produktdatenblätter).

Es ist darauf zu achten, dass keine Silikonhaltigen oder andere reaktionsstörende Stoffe vor und während der Aushärtungsphase mit Xtron 300 EP in Berührung kommen.

Technische Daten		
Flüssige Mischung (A+B)		
1	Gebindegröße (2-Komponentengebinde)	25 kg Gebinde
2	Farben	Xtron Farbkarte, weitere auf Anfrage
2	Haltbarkeit / Lagerung	6 Monate bei 5–20°C, in jedem Fall (auch während des Transports) <b>frostfrei</b> , vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

Technische Daten		
Flüssige Mischung (A+B)		
1	Dichte (20°C)	ca. 1,40 g/cm <sup>3</sup>
2	Verarbeitungszeit (20°C)	ca. 20 - 25 Minuten
3	Verarbeitungs- / Material- und Raumtemperatur	15-25°C (min. 3 Grad über dem Taupunkt auch während Verlegung und Aushärtung)
4	Materialverbrauch Bindemittel pro mm Schichtdicke, je nach Untergrundbeschaffenheit	ca. 1.400 - 2.000 g/m <sup>2</sup> /mm (ungefüllt A+B)
5	Begehbarkeit (20°C)	nach ca. 24 Stunden
6	Folgebeschichtung (20°C)	innerhalb 12-24 Std.
7	Rel. Luftfeuchtigkeit	< 80% während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungsphase

Technische Daten		
Ausgehärtetes Material		
1	volle Belastbarkeit mechanisch (20°C) chemisch (20°C)	nach 7 Tagen nach 28 Tagen
2	Druckfestigkeit (DIN EN 196) - Bindemittel	ca. 70 N/mm <sup>2</sup>
3	Biegezugfestigkeit (DIN EN 196) - Bindemittel	ca. 45 N/mm <sup>2</sup>
4	Haftabzugsfestigkeit (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm <sup>2</sup>
5	Shore D-Härte (DIN 53505 / ASTM D 2240)	75

#### Verarbeitung

Das Produkt wird in 2-Komponentengebinden in aufeinander abgestimmten Mengen geliefert. Vor dem Verarbeiten muss das Material in jedem Fall mindestens auf die Umgebungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur) erwärmt werden. Die A-Komponente ist 2-3 Min. aufzurühren, anschließend wird die B-Komponente restlos in die A-Komponente entleert. Beide Komponenten werden mit einem geeigneten elektrischen Rührwerk mind. 2-3 Min. homogen vermischt. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Die Mischung sollte umgetopft und anschließend nochmals kurz aufgerührt werden.

## Oberbelag:

Der Quarzsand (Gewichtsverhältnis 1: 0,5 bei 23°C) muss homogen eingerührt werden. Xtron 300 EP wird auf die zu beschichtende Fläche aufgegossen und mit einer Zahnpachtel Polyplan Nr. 48 flächendeckend in der entsprechenden Schichtdicke (ca. 2 mm) aufgetragen. Um gleichmäßige Schichtdicken zu erzielen, sollten die Zahnleisten der Spachtel regelmäßig überprüft und gegebenenfalls ausgetauscht werden. Die Fläche muss mit einer Stachelwalze im Kreuzgang nachbehandelt/ entlüftet werden. Der Verarbeiter trägt hierzu Nagelschuhe.

Xtron 300 EP kann auch ohne zusätzlichen Quarzsand verwendet werden (als selbstverlaufenden Oberbelag mit Zahnleiste Polyplan Nr. 25 in ca. 1 mm Schichtdicke).

Als Versiegelung oder Sockelfarbe erfolgt der Auftrag mit einer Plüschwalze. Bei der Herstellung von Einstreu- oder Chipsbelägen muss die Abstreuerung bzw. Chipseinstreuung innerhalb der Verarbeitungszeit erfolgen. Gleiches gilt für die Bearbeitung mit der Stachelwalze.

## Versiegelung:

Grundierung: Xtron 120 EP oder Xtron 100 EP      0,30 – 0,5 kg/m<sup>2</sup>  
Versiegelung: Xtron 300 EP (2 Arbeitsgänge)      0,25 – 0,3 kg/m<sup>2</sup>

Die Grundierung muss einen durchgehend dichten geschlossenen Harzfilm bilden. Zur Optimierung der Deckfähigkeit bei rauen Flächen kann Xtron 300 EP mit bis zu 0,5% Stellmittel Xtron X960 thixotropiert werden. Bei hellen Bunttönen (z.B. Gelb, Orange) sind für ein gutes Deckvermögen 2 Arbeitsgänge empfehlenswert.

Unebenheiten des Untergrundes und Schmutzeinträge können durch dünne Versiegelungen nicht kaschiert werden.

Das Material wird mit einem Gummischieber verteilt und mit einer kurzflorigen Walze im Kreuzgang gleichmäßig nachgewalzt. Hier müssen vor Ort eigene Tests von dem Verarbeiter durchgeführt werden.

## **Überarbeitung**

Bei Überarbeitung bis zu 24 Stunden nach Einbau muss die Deckschicht nicht extra angeschliffen werden. Eine spätere Überarbeitung ist nur nach sorgfältigem Anschleifen und nachfolgenden Absaugen des Schleifstaubes möglich, da es sonst zu Haftungsstörungen kommen kann.

## **Pflege**

Um die Eigenschaften des Kunstharzbodenbelags langfristig zu bewahren, empfehlen wir eine regelmäßige Pflege. Bitte fordern Sie hierzu unsere Xtron Pflegeanleitung an.

## **Farbton**

Fast alle Farbtöne sind möglich. Geringe Farbtonabweichungen sind aus rohstoffbedingten Gründen unvermeidbar. Es können bei hellen Bunttönen, wie z.B. im Gelb- oder Orangebereich, Farbtonabweichungen durch die Verfüllung mit Quarzsand dauerhaft auftreten. Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxidharze generell nicht dauerhaft farbtonstabil bzw. neigen zur Vergilbung. Künstliches UV-Licht kann den Farbton auch verändern und ebenfalls zur Vergilbung führen. Die technischen Eigenschaften bleiben erhalten.

## **Schutzmaßnahmen**

Hinweise zum Umgang mit dem Produkt entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den Richtlinien der chemischen Industrie über den Umgang mit Beschichtungsstoffen (M004/M023). Bei der Verarbeitung sind geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille zu tragen.

Hautkontakt mit Flüssigharzen kann zu gesundheitlichen Beeinträchtigungen und Allergien führen.

## **Hinweise**

Die Verfüllung wurde mit Quarzsand Geba der Fa. Dorfner bei einer Material- und Untergrundtemperatur von 23°C durchgeführt, sämtliche Werte beziehen sich auf die o.g. Temperatur. Andere Sandtypen beeinflussen die Produkteigenschaften wie z. B. Verlauf, Optik, Entlüftung, Füllgrad und Verbrauch. Geringere Temperaturen reduzieren die Verlaufs- und Entlüftungseigenschaften sowie den Füllgrad. Der Quarzsand muss feuergetrocknet sein. Der Quarzsand darf keinesfalls feucht sein.

Bei den Kenndaten handelt es sich um von uns ermittelte ca. Werte, die nicht die Bedeutung von Eigenschaftszusicherungen haben. Aus dem Produktdatenblatt können deshalb keine Haftungsansprüche abgeleitet werden. EP-Harze sind grundsätzlich unter UV- und Witterungseinflüssen auf Dauer nicht farbstabil.

Chemisch und mechanisch beanspruchte Flächen unterliegen einem nutzungsbedingten Verschleiß. Hier wird eine regelmäßige Wartung empfohlen. Verbrauchsmengen, Verarbeitungszeit, Begehbarkeit und Erreichen der Belastbarkeit sind temperatur- und objektabhängig.

Wir weisen außerdem darauf hin, dass ausschließlich die neueste Fassung des technischen Datenblattes gültig ist bzw. alle älteren Datenblätter ersetzt.

## **Wichtiger Hinweis**

Von entscheidender Bedeutung neben der Umgebungstemperatur ist die Bodentemperatur.

Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen. Dadurch verlängert sich die Überarbeitungszeit- und Begehbarkeitszeiten. Durch höhere Viskosität der Produkte, erhöht sich auch der Materialverbrauch.

Bei höheren Temperaturen verkürzen sich die chemischen Reaktionen und die Überarbeitungs- und Begehbarkeitszeiten verkürzen sich.

Das Material ist grundsätzlich während der Verarbeitung vor Wasserbeaufschlagung zu schützen. Des Weiteren ist das Material nach der Applikation ca. 24 Std (bei 20°C) vor direkter Wasserbeaufschlagung zu schützen. Innerhalb dieser Zeit kann die Beaufschlagung mit Wasser (z.B. auch Tau, Kondenswasser) zu einer Weißverfärbung (Carbamatbildung) an der Oberfläche führen bzw. ist die Oberfläche an diesen Stellen klebrig und dieser Umstand kann die Adhäsion zu den Folgeschichtungen beeinträchtigen.

Grundsätzlich vor rückseitiger und drückender Feuchtigkeitseinwirkung auch während der Nutzung schützen.

# Xtron 300 EP

SELBSTVERLAUFENDER, PIGMENTIERTER DECKBELAG



ZB ESTRICH-CHEMIE

## Rechtshinweise:

Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann keine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung aus welchen Gründen und / oder Rechtsverhältnissen auch immer von ZB ESTRICH-CHEMIE GmbH übernommen werden. Im Übrigen gelten die jeweiligen neuesten allgemeinen Geschäftsbedingungen der ZB ESTRICH-CHEMIE GmbH, die von uns angefordert werden können. Änderungen der Produktspezifikationen behalten wir uns ausdrücklich vor.

## EU-Verordnung 2004/42 (Decopaint-Richtlinie):

Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j Typ **sb**) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500g/l (Limit 2010). Der maximale Gehalt von Xtron 300 EP, im gebrauchsfertigen Zustand ist <500g/l VOC.

## GIS Code: WGK RE 30

Weitere Informationen zum Giscode erhalten Sie bei Wingis online unter <http://www.wingis-online.de/wingisonline/>

Kunstharzestrich/-beschichtung für Innenanwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß techn. Merkblätter)	
Brandverhalten:	BFL-S1
Wasserdurchlässigkeit:	NPD <sup>2</sup>
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	NPD <sup>2</sup>
Haftzugfestigkeit (Bond):	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance)	IR 4
Trittschallisierung:	NPD <sup>2</sup>
Schallabsorption:	NPD <sup>2</sup>
Chemische Beständigkeit:	NPD <sup>2</sup>

2) NPD = No Performance Determined; Kennwert nicht festgelegt