

1 Allgemeine Daten

Produktbeschreibung / Anwendung

Xtron 120 EP ist eine gebrauchsfertiges, niederviskoses und entschäumtes 2-K Grundier- und Mörtelharz auf der Basis von lösemittelfreiem Epoxidharz. Xtron 120 EP kann nach dem Mischen mit dem zugehörigen Härter zum Grundieren von mineralischen, saugenden Untergründen für alle ZBE Systeme (außer Polyester) verwendet werden. Das Produkt eignet sich weiterhin als Bindemittel für gefüllte Kratzspachtel, Verlaufmörtel und hochgefüllte Mörtelsysteme. Xtron 120 EP zeichnet sich insbesondere durch hervorragende Benetzungs- und Haftungseigenschaften aus. Xtron 120 EP ist geeignet bei Untergrundrestfeuchten in zementären Systemen bis 4,0%, bei anhydritgebunden Systemen bis 0,5% (gemessen nach CM Messmethode).

2 Verlegeanleitung

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss ausreichend tragfähig sein. Die Oberflächenzugfestigkeit der zu grundierenden Fläche muss im Mittel mind. 1,5 N/mm², die Druckfestigkeit mind. 25 N/mm² betragen.

Die Verbindung und Haftung des Epoxidharzes auf einem mineralischen Untergrund basiert auf einer Verankerung über die Rautiefe und einem guten Penetrationsvermögen in den Untergrund. Hochfeste, vakuumierte bzw. extrem geglättete und sehr dichte Betonoberflächen bedürfen einer intensiveren Untergrundvorbereitung. Grundsätzlich muss geprüft werden, ob der Untergrund offenporig, porös oder ähnliches ist, da in diesen Fällen i.d.R. 2 oder mehrere Arbeitsgänge erforderlich sind, um einen optimalen Porenverschluss zu erhalten. Grundsätzlich ist für einen Porenverschluss zu sorgen, damit eine Blasenbildung in den Folgeschichten vermieden werden kann. Im Einzelfall ist hier eine Probefläche anzulegen. Dies gilt auch für stark saugende und/oder poröse Untergründe.

Der Untergrund muss durch Kugelstrahlen vorbehandelt werden. Grobe Verunreinigungen können zuvor durch Fräsen entfernt werden.

Xtron 120 EP kann bei Untergrundfeuchten bis max. 4,0% (nach CM Messmethode gemessen) direkt auf den zementgebundenen Untergrund aufgebracht werden. Der Untergrund muss eine Haftzugfestigkeit von mind. 1,5 N/mm² aufweisen. Außerdem muss er frei von öligen, fettigen oder trennmittelhaltigen Verunreinigungen, losen Teilen etc. sein. Risse und Hohlstellen sind vorher sachgerecht zu beseitigen.

Es ist darauf zu achten, dass keine Silikonhaltigen oder andere reaktionsstörende Stoffe vor und während der Aushärtungsphase mit Xtron 120 EP in Berührung kommen.

Verarbeitung

Das Produkt wird in aufeinander abgestimmten Mengen in 2-Komponentengebinden geliefert. Vor dem Verarbeiten muss das Material in jedem Fall mindestens auf die Umgebungstemperatur (Raum- und Bodentemperatur) erwärmt werden.

Die B-Komponente ist restlos in die A-Komponente zu entleeren. Beide Komponenten werden mit einem elektrischen Rührwerk mind. 3-4 Minuten homogen vermischt, umgetopft und nochmals kurz aufgerührt.

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

Technische Daten		
Flüssige Mischung (A+B)		
1	Dichte (20°C)	ca. 1,10 g/cm ³
2	Verarbeitungszeit (20°C)	ca. 20 - 25 Minuten
3	Verarbeitungs- / Material- und Raumtemperatur	12-25°C (min. 3 Grad über dem Taupunkt auch während Verlegung und Aushärtung)
4	Materialverbrauch / Arbeitsgang (20°C)	ca. 300-500 g/m ² /Schicht (je nach Untergrund)
5	Begehbarkeit (20°C)	nach ca. 12-15 Stunden
6	Folgebeschichtung (20°C)	innerhalb 12-24 Std.
7	Rel. Luftfeuchtigkeit	< 80% während der gesamten Verlegungs- und Aushärtungsphase

Technische Daten		
Ausgehärtetes Material		
1	Haftabzugsfestigkeit (DIN ISO 4624)	> 1,5 N/mm ²
2	Druckfestigkeit (DIN EN 196) - Bindemittel	ca. 65 N/mm ²
3	Biegezugfestigkeit (DIN EN 196) - Bindemittel	ca. 45 N/mm ²

Grundierung:

Die Grundierungsmasse wird portionsweise auf die zu beschichtende Fläche gegossen und mit einer Kaubspachtel oder einem Gummischieber verteilt. Die Grundierung sollte mit einer kurzflorigen Plüschwalze nachgewalzt werden. Die Grundierung muss filmbildend und porenfrei aufgetragen werden. Je nach Untergrund, können mehrere Arbeitsgänge notwendig werden.

Sollen senkrechte Flächen beschichtet werden, so sind zusätzlich ca. 1-3% Xtron X965 zuzumischen. Zur Verbesserung der Zwischenhaftung wird die flüssige Grundierung mit Quarzsand Xtron QS20 (0,3-0,8 mm) abgestreut (Verbrauch ca. 0,5-1,0 kg/m²).

Achtung:

- Bei Überarbeitung mit Verlaufsbeschichtungen nicht im Überschuss absanden
- Bei Überarbeitung mit Leitschichten nicht absanden

Xtron 120 EP

NIEDERVISKOSE ENTSCHÄUMTE GRUNDIERUNG



ZB ESTRICH-CHEMIE

Gefüllte Spachtel / Verlaufsmörtel:

Xtron 120 EP wird je nach Bedarf mit Quarzsand gefüllt, auf die zu beschichtende Fläche aufgegossen und mit einer Kaubspachtel, Glättkelle oder Traufel flächendeckend in der gewünschten Schichtdicke aufgetragen.

Kunstharzmörtel:

Das Mischungsverhältnis Bindemittel/Füllstoffe kann je nach Temperatur zwischen 1:9 bis 1:7 variiert werden. Der Kunstharzmörtel wird in herkömmlicher Weise in einer Mindestschichtdicke von 8 mm auf die mit Quarzsand Xtron QS20 (ca. 1.000 g/m²) abgestreute Grundierung aufgebracht, abgezogen und danach geglättet.

Falls Xtron 120 EP gefüllt wird, sollten vom Verleger vor Ort Probeflächen angelegt werden, um das gewünschte Ergebnis zu gewährleisten. In Abhängigkeit von dem Füllgrad/Füllstoff können die technischen Daten variieren.

Überarbeitung

Vor der Folgebearbeitung muss überflüssiger Quarzsand vollständig entfernt werden. Bei Überarbeitung bis zu 24 Stunden nach Einbau muss die Grundierung nicht extra angeschliffen werden.

Falls die Grundierung erst nach 24 h überbeschichtet werden soll, muss sie mit Quarzsand Xtron QS20 abgestreut werden (Verbrauch ca. 0,5-1,0 kg/m²) oder entsprechend angeschliffen und der Schleifstaub abgesaugt werden. Bei Kunstharzmörtel muss frisch in frisch gearbeitet werden bzw. die frische Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut werden (z.B. 0,3-0,8mm oder 0,7-1,2mm) je nach Schichtdicke des Kunstharzmörtels.

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

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 Begeh-

barkeitszeiten. 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 (Carbamtbildung) an der Oberfläche führen bzw. ist die Oberfläche an diesen Stellen klebrig und dieser Umstand kann die Adhäsion zu den Folgebearbeitungen beeinträchtigen.

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

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 120 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 ²
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	NPD ²
Haftzugfestigkeit (Bond):	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance)	IR 4
Trittschallisolation:	NPD ²
Schallabsorption:	NPD ²
Chemische Beständigkeit:	NPD ²

2) NPD = No Performance Determined; Kennwert nicht festgelegt