

Kepipox 3000

Lösemittelfreies, hoch UV-beständiges Epoxydharz-Bindemittel für dekorative Bodenbeläge

Kepipox 3000 ist ein lösemittelfreier, ungefüllter und unpigmentierter 2 Komponenten – Reaktions- Kunststoff auf Epoxidharzbasis

mit sehr großer Farbstabilität.

Verwendung

Speziell entwickeltes und formuliertes Bindemittel für Quarzkiesgemische zur Herstellung von Bodenbelägen wie exklusive Steintepiche oder feinkörnige Industriesteinbeläge.

Produkteigenschaften

Kepipox 3000 lässt sich aufgrund seiner speziell eingestellten Viskosität und sonstigen Eigenschaften hervorragend in Quarzkiesgemischen verarbeiten. Es sinkt im Mischgut nur langsam ab und lässt sich am Boden sehr gut verdichten und glätten. Kepipox 3000 ist absolut transparent, so dass der Farbton der jeweiligen Quarzmischung durch das Bindemittel nicht verändert wird. Kepipox 3000 ist nach der vollständigen Erhärtung physiologisch unbedenklich und als Boden für den Lebensmittelbereich zugelassen. Durch die Zähelastizität des Bindemittels kann das Quarzkiesgemisch auch problemlos auf bodenbeheizte Untergründe verlegt werden. Bei UV - Einwirkung muss - bindemittelbedingt - mit einer nur sehr geringen Farbtonänderung gerechnet werden. Die technischen Eigenschaften von Kepipox 3000 werden hierdurch nicht beeinträchtigt. Zum Abglätten kann eine einfache Wasser- Spülmittel-Lösung (max. 10% Spülmittel) verwendet werden.

Eigenschaft	Spezifizierung
Verpackungseinheit	30kg (A 20kg + B 10kg) 12kg (A 8kg + B 4kg)
Min. Gesamtverbrauch	Materialverbrauch als Bindemittel: 6-8% auf Gewicht der Steine Bindemittel nur im Innenbereich verwenden! Material vor Frost schützen!
Mischungsverhältnis	2:1 nach Gewicht
Überarbeitbarkeit	10-20 Stunden (20°C)
Haltbarkeit	12 Monate originalverschlossen bei +5 bis +25°

Untergrundvorbehandlungen

Bei der Verarbeitung von Reaktionskunststoffen ist neben der Umgebungstemperatur vor allem die Temperatur des Untergrundes von wesentlicher Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehbarkeits- und Durchhärungszeiten. Gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich die o.g. Zeiten entsprechend verkürzen. Für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen. Bei Anwendung im Außenbereich ist dafür zu sorgen, dass das Material nach dem Applizieren ausreichend lange vor Feuchtigkeit geschützt wird. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung an der Oberfläche kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten, die die Verbindung zur nachfolgenden Beschichtung erheblich beeinträchtigen kann und daher ggf. z.B. durch Sandstrahlen entfernt werden muss. Das unter dieser Schicht vorhandene Material härtet einwandfrei aus.

Untergrundvoraussetzungen

Zementgebundene Untergründe müssen fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von Zementleimschichten, losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb, Anstrichreste oder ähnliches. Eine Untergrundvorbehandlung ist in der Regel erforderlich wie z.B. Sand-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen, Fräsen oder Schleifen. Nach der Untergrundvorbehandlung muss die Abreibfestigkeit des Untergrundes mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Betonfeuchte an der Oberfläche darf nicht mehr als 4 % betragen. Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3°C über der herrschenden Taupunkttemperatur liegen. Der zu beschichtende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit gesichert sein. Im Übrigen gilt das DBV Merkblatt "Anwendung von Reaktionsharzen im Betonbau, Teil 2: Untergrund"

Minimaler Gesamtverbrauch

Materialverbrauch als Bindemittel: 6-8% auf Gewicht der Steine
Bindemittel nur im Innenbereich verwenden!
Material vor Frost schützen!

Verarbeitung

Grundierung: Am besten mit einem Moosgummischieber aufziehen und durch Nachrollen gleichmäßig verteilen.
Materialverbrauch: ca. 300 - 500 g/m², je nach Saugfähigkeit. Mit Quarz, Körnung 0,3 - 0,8 mm abstreuen.
Mischgut: Abhängig von der Korngröße 8% homogen verrührtes Kepipox 3000, bezogen auf den Kiesanteil mehrere Minuten intensiv vermischen. Danach auf dem Boden verteilen und mit dem Glätter gleichmäßig verdichten. Einschlägige Besonderheiten zur Verlegertechnik sind bei uns separat abzufragen. Gefärbte Marmor-/Lava-Granulate lieferbar ab 25kg.
Bedarfsposition: Oberflächenlackierung: Nach der Erhärtung des Mischgutes, spätestens jedoch nach 24 Stunden kann die Quarzkiesoberfläche mit Kepipox 3000 in Kreuzrollung lackiert werden. Materialverbrauch: ca. 100 - 400 g/m² je nach eingesetztem Korn, bzw. Porosität des Untergrundes. Der fertige Quarzkiesboden sollte zu Reinigungszwecken nur gesaugt oder feucht abgewischt werden. Ist eine Tiefenreinigung gewünscht, geben wir Ihnen gerne Unternehmen, sowohl für die Dienstleistung, als auch für den Kauf dieser Maschinen, bekannt.

Arbeitsvorbereitungen

Die Komponenten Harz (A) und Härter (B) werden im richtig abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Den Härter in die Harzkomponente schütten und darauf achten, dass die Härterkomponente restlos ausläuft. Anschließend das Gesamtgemisch mit einem mechanischen Rührwerk bei maximal 300 U/min. (langsam laufende Maschine mit eingesetztem Rührpaddel) sehr gründlich durchmischen. Unbedingt auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufrühren, damit sich der Härter auch in senkrechter Richtung verteilt. Es wird solange gerührt, bis die Mischung homogen (schlierenfrei) ist; Mischzeit ca. 2 Minuten. Die Materialtemperatur muss beim Mischvorgang mind. +10°C betragen. Das vermischte Material nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten! Die Masse ist in ein sauberes Gefäß umzutopfen und nochmals sorgfältig durchzurühren.

Sicherheitsinformation

Komponente A Harz: UN 3082, Klasse 9, VG III
Komponente B Härter: UN 2735, Klasse 8, VG III
VbF:
Komponente A Harz: entfällt
Komponente B Härter: entfällt
Gefahrstoffverordnung:
Komponente A Harz: Xi, reizend / N, umweltgefährlich
Komponente B Härter: C, ätzend

Reinigung

Nach jedem Arbeitsgang sind die Geräte und Werkzeuge mit Verdünnung sorgfältig zu reinigen. Farbwalzen / Rollen sind nach den Arbeitsgängen nicht mehr verwendbar.

Technische Spezifikation:

Eigenschaft	Einheit	Methode	Spezifizierung
Viskosität (Brookfield)	cP	ASTM D2196-86, @ 25°C	ca. 700 mPas
Mischungsverhältnis	A:B		2:1 nach Gewicht
Aushärtung	Tage		7 Tage (20°C)
Überarbeitbarkeit	-		10-20 Stunden (20°C)
Anwendungstemperatur	°C		min. +10°C am Untergrund
Dichte bei 20°C			1,08 g/cm ³

Nach Erscheinen dieser Ausgabe sind alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ungültig. Technische Änderungen im Laufe der Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Dieses Technische Merkblatt kann und soll nur unverbindlich beraten. Da die Anwendung und Verarbeitung dieses Produkts außerhalb unseres Einflusses liegt und die verschiedenen Untergründe und Beanspruchungen Einflüsse auf die Wahl des Arbeitsverfahrens haben können, befreit unsere Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche den Verarbeiter nicht vor der eigenen Prüfung unserer Werkstoffe auf ihre Eignung für die beabsichtigten Zwecke. Das gilt auch für die Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahren, die von uns nicht ausdrücklich schriftlich angegeben sind. Im Übrigen gelten unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“.