



PAGEL®-EPOXIDHARZ

EIGENSCHAFTEN

- **2-Komponenten-Reaktionskunststoff** auf Epoxidharzbasis
- lösemittelfrei, ungefüllt und unpigmentiert
- **niedrigviskos** und hoch kapillaraktiv
- dringt in feinste Poren und Kapillaren ein und entwickelt eine **hohe Haftfestigkeit** auf dem Untergrund
- **universell** auf Beton-, Mörtel- und Stahlflächen anwendbar
- **Bindemittel für EP-Mörtel** und Farbbeschichtungen mit den entsprechenden Zuschlagstoffen
- **beständig** im ausgehärteten Zustand gegen Wasser, Seewasser und Abwasser, ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie viele Lösemittel
- bei UV-Einwirkung muss – bindemittelbedingt – mit einer gewissen Farbtonänderung gerechnet werden

ANWENDUNGSGEBIETE

- **Grundierung** für lösemittelfreie EP-Beschichtungs-Systeme auf Beton, Mörtel und Stahl
- **Versiegelung** von zementgebundenen Untergründen, z. B. in Werkstätten, Industriehallen, Parkhäuser und Parkflächen etc.
- **Verfestigung** von Beton- und Mörteloberflächen
- **Haftbrücke für Beschichtungen** besonders bei unterschiedlich saugenden Untergründen
- **Deckversiegelung** zur Erzielung einer leicht zu reinigenden Oberfläche

EH1

CE		
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen		
siehe Chargenaufdruck		
	EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4	EN 13813 SR-B1,5
	Kunstharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden (Aufbauten gem. Techn. Informationen)	Grundierung
Brandverhalten	Efl	Efl
Freisetzung korrosiver Substanzen (Synthetic Resin Sreced)	SR	SR
Wasserdurchlässigkeit	KNF / NPD ¹⁾	KNF / NPD
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance)	AR1 ²⁾	KNF / NPD
Haftzugfestigkeit (Bond)	B 1,5	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance)	IR 4	KNF / NPD
Trittschallisolierung	KNF / NPD	KNF / NPD
Schallsorption	KNF / NPD	KNF / NPD
Wärmedämmung	KNF / NPD	KNF / NPD
Chemische Beständigkeit	KNF / NPD	KNF / NPD

1) KNF / NPD: „Kennwert nicht festgelegt“ / „No Performance Determined“
2) Bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag



CE	CE
PAGEL Spezial-Beton Werkstraße 9 45355 Essen siehe Chargenaufdruck	PAGEL Spezial-Beton Werkstraße 9 45355 Essen siehe Chargenaufdruck
SR-AR1-B1,5-IR4 Estrich auf Zementestrich mit EP-Beschichtung	SR-B1,5 Estrich auf Zementestrich mit EP-Beschichtung
EN 13813	EN 13813

TECHNISCHE DATEN			
TYP			E H1
Farbton	transparent, leicht gelblich		
Mischungsverhältnis	Gewicht	2:1	
Dichte (23 °C / 50 % rel. Luftfeuchte)	g/cm ³	1,10	
Viskosität	bei 10 °C	mpas	ca. 1000–1500
	bei 20 °C	mpas	ca. 500–700
Verarbeitungszeit	bei 10 °C	min	ca. 60–75
	bei 20 °C	min	ca. 45
	bei 30 °C	min	ca. 20–30
Überarbeitbar	bei 10 °C	nach h	24–36
	bei 20 °C	nach h	10–20
Durchgehärtet (100 %)	bei 20 °C	nach d	7
Mindestverarbeitungstemperatur am Untergrund	°C		10
Materialver- brauch	Grundierung	g/m ²	300–500
	Versiegelung (2fach)	g/m ²	600–800
	Deckversiegelung	g/m ²	250–400
Festkörper	%		100
Haftzugfestigkeit	> Betonbruch		
<small>Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.</small>			

- Lagerung:** 12 Monate, kühl, frostfrei und trocken im original geschlossenen Gebinde
- Verpackung:** 1-, 12-kg-Gebinde
- Gefahrenklasse:** Gefahrgut, Sicherheitsdatenblatt beachten

VERARBEITUNG

UNTERGRUND: Zementgebundene Untergründe **gründlich reinigen**, lose und hafthemmende Teile durch Sand-, Kugel-, Hochdruckwasserstrahlen oder ähnliches bis zum tragfähigen Korngefüge entfernen; eine ausreichende Haftfestigkeit muß gewährleistet sein (i. M. $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$); 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“.

MISCHEN: Die Komponenten Harz (A) und Härter (B) werden (bis auf die Fasslieferungen) in abgestimmtem Mischungsverhältnis geliefert. Härter restlos in die Harzkomponente schütten; das Gesamtgemisch mit einem mechanischen Rührwerk bei maximal 300 U/min **unbedingt gründlich** durchmischen; so lange rühren, bis die Mischung homogen ist (ca. 5 Minuten); nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals sorgfältig aufrühren, die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Anmischen mindestens 15 °C betragen.

VERARBEITUNG: EH1 mit einem Moosgummi-schieber aufziehen und durch Nachrollen gleichmäßig verteilen. Bei Bedarf kann mit feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,1–0,3 mm) in die frische Grundierung abgestreut werden (Materialbedarf ca. 1,5–3 kg/m²). Bei größeren Unebenheiten kann EH1 auch 35–45 % Bindemittel (Quarzsand 0,1–0,4 mm) zugesetzt werden. Das Auftragen erfolgt mittels Kratzspachtel.

AUSHÄRTUNG: 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-, Begebarkeits- und Durchhärtingszeiten; gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch; bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, sodass 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.

REINIGUNG: Nach jedem Arbeitsgang sind die Geräte und Werkzeuge mit EH PAGEL-VERDÜNNUNG o. Ä. sorgfältig zu reinigen.

BEACHTEN: Die Grundierung/Versiegelung erfüllt ihre Eigenschaften, sobald sich nach Aushärtung ein einheitliches Glanzbild darstellt oder, falls abgestreut wurde, nach dem Abfegen keine glänzenden Flächen entstehen; ist dies doch der Fall, ist davon auszugehen, dass der Untergrund dort stärker gesaugt hat – dann muss nachgrundiert werden.

PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN UND SCHUTZMASSNAHMEN: Der Kunststoff ist im ausgehärteten Zustand unbedenklich. Die Warnhinweise auf dem Gebinde sind vor der Verarbeitung zu lesen und zu beachten; Verschmutzungen auf der Haut sind sofort mit viel Seife und Wasser zu reinigen. Wir empfehlen dem verarbeitenden Personal die Beachtung des BG Merkblatts M023 „Verarbeitung von Epoxidharzen und Polyestern“. Im nicht ausgehärteten Zustand dürfen die Komponenten nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich dringen. Verschüttetes Material ist z. B. mit Sägemehl sofort aufzunehmen. Die Gebinde sind gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz zu behandeln.

Die Angaben des Prospektes, die anwendungstechnische Beratung und sonstige Empfehlungen beruhen auf umfangreichen Forschungsarbeiten und Erfahrungen. Sie sind jedoch – auch in Bezug auf Schutzrechte Dritter – unverbindlich und befreien den Kunden nicht davon, die Produkte und Verfahren auf ihre Eignung für den Einsatzzweck selbst zu prüfen. Die angegebenen Prüfdaten wurden im Normalklima nach DIN 50014 ermittelt. Es handelt sich um Durchschnittswerte und -analysen. Abweichungen sind bei Anlieferung möglich. Abweichende Empfehlungen von diesem Prospekt bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Planer und Verarbeiter sind gehalten, sich jeweils über den neuesten Stand der Technik und die jeweils gültige Ausgabe dieses Prospektes kundig zu machen. Unser Kundendienst hilft Ihnen jederzeit gerne, und wir freuen uns über das von Ihnen gezeigte Interesse. Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe sind die vorausgegangenen Produktinformationen ungültig. Die jeweils aktuelle und gültige Fassung ist im Internet unter www.paget.com abrufbar.



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

Specialist Company «ASOKA»
Khayrullin Ruslan 8-926-535-39-36
E-mail: r-mobin@ya.ru
Cell phone: 8-926-535-39-36
Internet: <http://superbeton.su/>