



PAGEL®-OBERFLÄCHENSCHUTZ

EIGENSCHAFTEN

- **2-Komponenten**-Reaktionskunststoff auf **Epoxidharz-Dispersionsbasis**
- **lösemittelfrei**, unpigmentiert oder wahlweise pigmentiert
- wasserverdünnbar
- **universell** auf Beton-, Mörtel- und Estrichflächen anwendbar
- **beständig** im ausgehärteten Zustand gegen Wasser, Seewasser und Abwasser ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe
- bei UV-Einwirkung muss – bindemittelbedingt – mit einer gewissen Farbtonänderung gerechnet werden. Nach längerer Bewitterung tritt leichtes Kreiden ein.

ANWENDUNGSGEBIETE

- Verdunstungsschutz für zementgebundene Untergründe
- **Versiegelung** von zementgebundenen Untergründen wie Zementputz, Zementestrich und Beton mit leichter bis mittelschwerer mechanischer Belastung

EH136

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

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



CE	
PAGEL Spezial-Beton Werkstoff-Nr. 9 45355 Essen	
siehe Chargenaufdruck	
SR-AR1-B1,5-IR4 Estrich auf Zementbasis mit EP-Beschichtung	
EN 13813	

TECHNISCHE DATEN				
TYP	EH136			
Farbton	RAL	7023: 7032	trans- parent	
Mischungsverhältnis	Gewicht	1:1	1:2	
Dichte (23 °C/50 % rel. Luftfeuchte)	g/cm ³	1,40	1,05	
Viscosität	bei 10 °C	mpas	3000–3500	800
	bei 20 °C	mpas	1500	1500
Verarbeitungszeit	bei 10 °C	min	ca. 120	ca. 90
	bei 20 °C	min	ca. 90	ca. 60
	bei 30 °C	min	ca. 60	ca. 45
Überarbeitbar	bei 10 °C nach h		24–36	24–36
	bei 20 °C nach h		10–20	10–20
Durchgehärtet (100 %)	bei 20 °C nach d		7	7
Mindestverarbeitungs- temperatur am Untergrund	°C		10	10
Materialverbrauch	Grundierung	g/m ²	200–250	200–250
	Versiegelung	g/m ²	200–250	200–250
Festkörper	%		62	100
Haftzugfestigkeit	> Betonbruch			
<small>Hinweis: Alle angegebenen Prüfdaten sind Anhaltswerte, geprüft in unseren deutschen Stammwerken. Werte anderer Produktionsstandorte können variieren.</small>				

Lagerung: kühl, frostfrei und trocken im original geschlossenen Gebinde mind. 12 Monate
Verpackung: 10 kg-Gebinde

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. $\geq 1,5$ N/mm²); 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:

GRUNDIERUNG : EH136 mit der Rolle im Kreuzverfahren gleichmäßig auftragen. Das Material kann hierbei mit bis zu 50 % Wasser (abhängig von der Saugfähigkeit des Untergrundes) verdünnt werden. Materialverbrauch: ca. 200-250 g/m² je nach Saugfähigkeit.

VERSIEGELUNG: Direkt nach der Abtrocknung von EH136 spätestens nach 24 Stunden, den zweiten Anstrich mit der Rolle im Kreuzverfahren auftragen. Materialverbrauch: ca. 150-185 g/m². Für diesen Arbeitsgang kann EH136 ebenfalls mit ca. 10-20 % Wasser verdünnt werden. Materialverbrauch: 150-200 g/m².

HINWEIS: EH136 darf nach Überschreiten der o. g. Verarbeitungszeiten nicht mehr verarbeitet werden, da sonst eine ausreichende Reaktion sowie Haftung zum Untergrund nicht mehr gewährleistet ist.

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-, Begehbarkeits- 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 durch Sandstrahlen entfernt werden muss; das unter dieser Schicht vorhandene Material härtet einwandfrei aus.

REINIGUNG: Nach jedem Arbeitsgang sind die Geräte und Werkzeuge mit Wasser o. Ä. sorgfältig zu reinigen.

BEACHTEN: Während der Verarbeitung und der Aushärtung muss für eine ausreichende Belüftung gesorgt werden, andernfalls werden Trocknungsströmungen und unterschiedliche Glanz- und Härtegrade hervorgerufen, bedingt durch die unterschiedliche Wasserverdunstung.

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 angehalten, 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/>