



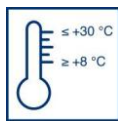
Technisches Merkblatt Artikelnummer 1160

Epoxy ST 100

Transparentes Grundier- und Mörtelharz.
Grundierung im Remmers OS 8-System.



Mischungsverhältnis
2 Komponenten



Verarbeitungstemperatur



Mischzeit



Streichen,
Rollen, Fließ-
beschichtung,
stehende
Verarbeitung



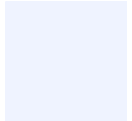
Topfzeit



Frostfrei lagern



Lagerdauer



Anwendungsgebiete

Unpigmentiertes Epoxydharzbindemittel als Imprägnierung, Grundierung, Haftbrücke, Egalisierungsschicht und zur Herstellung druckfester Mörtel, Fließbeläge und Einstreuschicht für Einstreubeläge:

Anwendungsbeispiele:

- Verbrauchermärkte
- Werkstätten
- frequentierte Treppen
- Fabrikationshallen
- Montagebereichen
- Werfthallen
- Lagerräume für schwere Güter

Produkteigenschaften

Transparentes 2-komponentiges Epoxydflüssigharz auf Bisphenol A - Basis:

- Niederviskos
- Gute Penetrationsfähigkeit
- Weichmacherfrei
- Nonyl- und alkyphenolfrei
- Mechanisch belastbar
- Chemisch belastbar

Untergründe

Der Untergrund muss tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Ölen, Fetten, Gummiabrieb und sonstigen trennend wirkenden

Produktkenndaten

	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte (25°C):	1,12 g/cm ³	1,03 g/cm ³	1,10 g/cm ³
Viskosität (25°C):	870 mPa·s	200 mPa·s	600 mPa·s
Druckfestigkeit:	1:10 Mörtel*		
Biegezugfestigkeit:	42 N/mm ²		
	11 N/mm ²		

* Epoxydharzmörtel mit Normsand

Substanzen sein. Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel 1,5 N/mm², die Druckfestigkeit mind. 25 N/mm² betragen.

Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchte erreicht haben und auch während der Nutzung vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung geschützt sein.

- Beton max. 4 M-%
- Zementestrich max. 4 M-%
- Anhydritestrich max. 0,3 M-%
- Magnesitestrich 2 - 4 M-%

In Anhydrit- und Magnesitestrich ist ein Eindringen von Feuchtigkeit aus Bauteilen oder Erdreich zwingend auszuschließen.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund ist durch geeignete Maßnahmen, wie z.B. Kugelstrahlen oder Diamantschleifen, so vorzubereiten, dass er die aufgeführten Anforderungen erfüllt.

Ausbruch- und Fehlstellen im Untergrund sind im Remmers PCC System oder mit Remmers EP Mörteln oberflächenbündig zu verfüllen.

Zubereitung

Weißblechgebinde:

Der Härter (Komp. B) wird der Grundmasse (Komp. A) vollständig zugegeben, anschließend wird die Masse mit einem langsam anlaufenden, elektrischen Rührgerät (ca. 300 – 400 U/min.) durchmischt, in ein anderes Gefäß umgefüllt und nochmals gründlich gemischt.

Bei gefüllten Systemen wird der Epoxydharzmischung die der Anwendung entsprechende Menge Füllstoff unter langsamen Rühren zugegeben und gründlich durchmischt.

Mehrkommerbeutel:

Die Umverpackung wird an der Einkerbung geöffnet und der transparente Mehrkommerbeutel wird entnommen. Der Trennstab des 2-Komponenten Beutels wird entfernt. Die beiden Komponenten werden durch intensives Kneten (etwa 60 Sek.) miteinander vermischt.

Die fertige Mischung wird direkt nach der Zubereitung auf die vorbereitete Fläche gegeben und mit geeigneten Mitteln verteilt.

Mischungsverhältnis

75:25 Gewichtsteile

Verarbeitbarkeit

Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit ca. 25 Minuten. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.

Verarbeitungshinweise

Bei der Arbeit auf geeignete Schutzausrüstung achten (siehe auch persönliche Schutzausrüstung).

Für die Verarbeitung im OS 8-System siehe Verlegeanweisung OS 8.

Auftragsverfahren

Je nach Anwendung mit Gummischieber, gezahntem Gummischieber, Zahn rakel, Epoxyrolle oder Glättkelle.

Wartezeiten

Die Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen sollten bei 20 °C mind. 12 Stunden und max. 2 Tage betragen. Bei Wartezeiten oberhalb 48 Stunden muss die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut werden. Der angegebene Zeitraum wird durch höhere Temperaturen verkürzt und durch niedrigere verlängert.

Verarbeitungstemperatur

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 8 °C, max. 30 °C. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Trockenzeit

Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit: Begehbar nach 1 Tag, mechanisch belastbar nach 3 Tagen, voll belastbar nach 7 Tagen. Bei niedrigen Temperaturen entsprechend länger.

Während des Aushärtungsprozesses (ca. 24 Std. bei 20 °C) aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.

Anwendungsbeispiele

Imprägnierung / Verfestigung:

Die Harzmischung wird mit bis zu 20 M-% Remmers Verdünnung V 101 verdünnt und bis zur Sättigung auf die Fläche gegeben, mit geeigneten Mitteln, z.B. einem Gummischieber, verteilt und anschließend mit einer Epoxyrolle in den Untergrund eingebracht.

Verbrauch je nach Untergrund und Anwendung ca. 0,30-0,50 kg/m² Epoxydharz.

Für die Verarbeitung im OS 8-System siehe Verlegeanweisung OS 8.

Grundierung:

Die Harzmischung wird satt auf die Fläche gegeben. Mit geeigneten Mitteln, z.B. einem Gummischieber, verteilt, so dass die Poren des Untergrundes in der Oberfläche vollständig gefüllt werden. Anschließend mit einer Epoxyrolle nachrollen. Verbrauch je nach Untergrund und Anwendung ca. 0,30 - 0,50 kg/m².

Egalisierungsschicht / Kratzspachtelung:

Das bis zu 1:1 nach Gew.-Teilen gefüllte Material wird auf die grundierete Fläche gegeben mit einer geeigneten Kelle verteilt und ggf. mit einer Stachelwalze nachgearbeitet. Verbrauch pro mm Schichtdicke: ca. 0,85 kg/m² Epoxydharz und 0,85 kg/m² Remmers Selectmix 05.

Fließbelag/Einstreuschicht:

Das bis zu 1:1,5 nach Gew.-Teilen gefüllte Material wird auf die grundierete Fläche gegeben und mit einer Zahnkelle oder einem gezahnten Gummischieber verteilt und mit einer Stachelwalze nachgearbeitet. Verbrauch bei 1,5 mm Schichtdicke: ca. 1,00 kg/m² Epoxydharz und 1,50 kg/m² Remmers Selectmix SBL

Flüssigkeitsdichter Epoxyestrich:

Das bis zu 1:5 nach Gew.-Teilen gefüllte Material wird mit einer Glättkelle verteilt und geglättet. Verbrauch pro mm Schichtdicke: ca. 0,4 kg/m² Epoxydharz und 2,0 kg/m² Remmers Selectmix 25.

Offenporiger Epoxyestrich:

Das bis zu 1:10 nach Gew.-Teilen gefüllte Material wird mit einer Glättkelle verteilt und geglättet. Verbrauch je Schichtdicke: ca. 0,2 kg/m² Epoxydharz und 2,0 kg/m² Remmers Selectmix 25.

Arbeitsgeräte, Reinigung

Glättkelle, Zahnkelle, Gummischieber, Epoxyrolle, Stachelwalze, Mischgerät evtl. Zwangsmischer. Genauere Angaben können unserem Werkzeugprogramm entnommen werden.

Arbeitsgeräte und evtl. Verschmutzungen sind sofort und in frischem Zustand mit V 101 zu reinigen.

Bei der Reinigung auf geeignete Schutzmaßnahmen achten (siehe persönliche Schutzausrüstung).

Persönliche Schutzausrüstung

Geeignete Nitril-Handschuhe, Schutzbrille, Spritzschutz. Genauere Angaben können unserem Werkzeugprogramm entnommen werden.

Hinweise

Alle vorgenannten Werte und Verbräuche sind unter Laborbedingungen (20°C) mit Standardfarbtönen ermittelt worden. Bei Baustellenverarbeitung können geringfügig abweichende Werte entstehen.

Schleifende mechanische Belastungen führen zu Verschleißspuren.

Für zusammenhängende Flächen dürfen nur Materialien mit gleicher Chargennummer verarbeitet werden, da es zu geringen Farb-, Glanz- und Strukturunterschieden kommen kann.

Aufgrund des unterschiedlichen Saugvermögens mineralischer Untergründe wirken imprägnierte Flächen scheckig.

Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxydharze generell nicht farbstabil.

Grundierungen sind immer Porenfüllend aufzubringen! Hierzu kann ggf. eine zweite Grundierung oder Erhö-

hung der Verbrauchsmengen notwendig sein.

Weitere Hinweise zur Verarbeitung, Systemaufbauten und Pflege der aufgeführten Produkte sind den aktuellen Technischen Merkblättern und den Remmers Systemempfehlungen zu entnehmen.

Lieferform, Verbrauch, Lagerung

Lieferform:

Mehrkommerbeutel: 1 kg, 2,5 kg
Weißblechgebinde: 10 kg, 25 kg und
Fässer auf Anfrage

Verbrauch:

Je nach Anwendung zwischen 0,2-
0,85 kg/m².

Lagerung:

Im Originalgebinde verschlossen
und unvermischt bei kühler jedoch
frosthfreier Lagerung mind. 12 Mona-
te.

Sicherheit, Ökologie, Entsorgung

Nähere Informationen zur Sicher-
heit bei Transport, Lagerung und
Umgang, sowie zur Entsorgung
und Ökologie können dem aktuel-
len Sicherheitsdatenblatt und der
Broschüre „Epoxidharze in der
Bauwirtschaft und Umwelt“ der
Deutschen Bauchemie e. V. (2.
Ausgabe, Stand 2009) entnommen
werden.

GISCODE: RE 01

Chem VOC Farb V (2004/42/EG):

Gruppe (LB): j
Stufe 2 (2010): max. 500 g/l
Stufe 1 (2007): max. 550 g/l

Dieses Produkt enthält < 500 g/l

Notfallauskunft:

Mo.- Do. von 07.30 bis 16.00 Uhr;
Fr. 07.30 bis 14.00 Uhr
Abteilung Produktsicherheit:
Tel.: 05432/83-138
nach Dienstschluss:
Giftinformationszentrum-Nord
24h Hotline +49(0)551 - 19240

Vorstehende Angaben wurden aus unserem Herstellerbe-
reich nach dem neuesten Stand der Entwicklung und
Anwendungstechnik zusammengestellt.

Da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres
Einflusses liegen, kann aus dem Inhalt des Merkblattes
keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden. Über den
Inhalt des Merkblattes hinausgehende oder abweichende
Angaben bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch das
Stammwerk.

Es gelten in jedem Fall unsere allgemeinen Geschäftsbe-
dingungen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblat-
tes verlieren vorangegangene ihre Gültigkeit.



1160-TM-12-12-CE-MW-ANo-AW



CE	
Remmers Baustofftechnik GmbH Bernhard-Remmers-Straße 13 D-49624 Lönning	
10	
EN 1504-2	
Epoxy ST 100	
Oberflächenschutzprodukt Beschichtung	
Lineares Schrumpfen	$< 0,3 \%$
Druckfestigkeit	Klasse I: $\geq 35 \text{ N/mm}^2$
CO ₂ -Durchlässigkeit	Klasse III :s _D $> 50 \text{ m}$
Wärmeausdehnungskoeffizient	KLF
Abriebfestigkeit	KLF
Gitterschnitt	KLF
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	Klasse III: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$
Temperaturwechselverträglichkeit	$\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Widerstand gegen Temperaturschock	Keine Risse, Blasen, Ablösungen
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverringering nach 24 h $< 50\%$
Rissüberbrückungsfähigkeit	KLF
Schlagfestigkeit	Keine Risse oder Ablösungen
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	$\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Brandverhalten	Klasse B _{fl}
Griffigkeit	Klasse III
Künstliche Bewitterung	KLF
Antistatisches Verhalten	KLF
Haftfestigkeit auf nassem Beton	KLF
Gefährliche Stoffe	Übereinstimmung mit EN 1504-2, 5.3
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD

Vorstehende Angaben wurden aus unserem Herstellerbereich nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik zusammengestellt.

Da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflusses liegen, kann aus dem Inhalt des Merkblattes keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden. Über den Inhalt des Merkblattes hinausgehende oder abweichende Angaben bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch das Stammwerk.

Es gelten in jedem Fall unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblattes verlieren vorangegangene ihre Gültigkeit.