



EP Finish W 450

2K-Epoxidharz-Emulsions-Versiegelung für innen



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich

2-komponentige, wasseremulgierte, farbige Epoxidharz-Versiegelung.

DinoFloor EP Finish W 450 findet hauptsächlich Anwendung als Versiegelung von Beton-, Zement- und Magnesia-Estrich, sowie auch zur Sanierung von fest haftenden Altbeschichtungen. Das Produkt lässt sich leicht mit der Rolle und Rakel verarbeiten, hat eine hohe Deckfähigkeit und ist aufgrund der Zusammensetzung angenehm und umweltschonend zu verarbeiten. In zwei Schichten kann eine haltbare und optisch ansprechende Fußboden-Versiegelung erstellt werden. Das Produkt härtet durch Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film mit guter Haftung.

DinoFloor EP Finish W 450 ergibt einen zähartigen, weitgehend abriebfesten Film, der physiologisch unbedenklich ist und weist gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und Heizöl auf. Die Wasserdampfdiffusionsfähigkeit ermöglicht die Versiegelung von wasserempfindlichen und auch überhöht feuchten Untergründen.

DinoFloor EP Finish W 450 ist nach EMICODE® mit EC1 Plus - sehr emissionsarm eingestuft.

Produkteigenschaften	■ Weichmacherbeständig ■ AgBB-konform ■ Wasserdampfdiffusionsfähig ■ Wasserbasiert ■ Gleichmäßige Oberfläche ■ Total Solid nach GISCODE ■ Sehr gute Haftung ■ Einfache Anwendung ■ Hohes Deckvermögen ■ Umweltverträglich und geruchsarm
Glanzgrad	Seidenmatt
Farbton	Base 2, Base 3, RAL 7030 Steingrau, RAL 7032 Kieselgrau, RAL 7040 Fenstergrau
Gebindegröße	9,1 kg / 9,8 kg / 10,0 kg
Dichte	Ca. 1,25 - 1,30 g/cm ³ (angemischtes Material).
Abtönen	Bei Tönung: Nur im Shaker mischen! Maschinell im DinoMix Tönsystem tönbar. Farbton vor Verarbeitung auf Farbtonexaktheit überprüfen – kein Umtausch. Ersatzansprüche aus Farbtonabweichungen, die nach der Verarbeitung gestellt werden, können nicht anerkannt werden. Auf zusammenhängenden Flächen nur Farbtöne einer Anfertigung / Tönung / Charge verwenden.

Technische Daten

Viskosität (DIN EN ISO 3219)	ca. 100 mPas
Festkörpergehalt	> 63 %
Dichte	Ca. 1,25 – 1,30 g/cm ³ (angemischtes Material).
Abrieb (Taber Abraser) ASTM D4060 (CS10/1000)	< 70 mg
Diffusionswiderstandzahl (DIN EN ISO 12572)	3100
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke (DIN EN ISO 7783 – 2)	(0,5 mm) 1,6 m
Flammpunkt (DIN 51755)	nicht brennbar °C

Verarbeitung

Materialzubereitung

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente B hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente A restlos in das Härtergebinde B leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 – 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie, weißliche Emulsion entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“) und nochmals mit der notwendigen Wassermenge je nach Anwendung kurz zu mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten.

Mischungsverhältnis Gewichtsteile A : B = 1 : 5

Mischungsverhältnis Volumenteile A : B = 1 : 4

Topfzeit

15 °C : 80 Min.

20 °C : 70 Min.

30 °C : 40 Min.

Aus Basen getöntes Material:

15 °C : 60 Min.

20 °C : 25 – 35 Min.

30 °C : 20 – 25 Min.

Die Verarbeitungszeit darf nicht überschritten werden.

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Auftragsverfahren

Wie bei allen Reaktionsharz-Produkten sollte das Material sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einer mit der Rakel Professionell mit Gummileiste und einer fusselfreien Velours Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfachauftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass mehrere Personen die Verarbeitung vornehmen. Dabei legen eine oder mehrere Person(en) das Material mit der Rakel Professionell mit Gummileiste in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt mit der Velours Rolle im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen sollte eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen des Versiegelungsmaterials eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung des Materials achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da sonst Schleierbildung möglich ist.

Beschichtungsaufbau

Untergrund fachgerecht vorbereiten. Siehe Kapitel „Untergründe und deren Vorbehandlung“.

Ausreichend ebenflächige, saugfähige, mineralische Untergründe:

Untergrund schleifen und gründlich absaugen. Stark saugfähige Untergründe und schwache Untergründe sind vorher mit **DinoFloor EP Grund W 400** zu grundieren, Verbrauch ca. 0,120 bis 0,200 kg/m². Darauf erfolgt die Versiegelung mit **DinoFloor EP Finish W 450**, Verbrauch je Schicht ca. 0,200 – 0,250 kg/m². Zwischentrocknung nach der ersten Schicht, je nach Temperatur ca. 18 – 24 Stunden. Die 1. Versiegelungsschicht kann dabei mit bis zu 5 % Wasser verdünnt werden.

Nicht ausreichend ebenflächige, saugfähige, mineralische Untergründe mit gestrahlter oder rauer Oberfläche:

Untergrund muss sauber und mechanisch vorbereitet sein. Untergründe mit erhöhter Rautiefe müssen durch Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **DinoFloor EP Grund W 400** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % **DinoFloor Kratzspachtel-Sand 01/03** + optional 5 % **DinoFloor OS Abstreusand 0,3/0,8 mm** mit der Kratzspachtelrakel über Korn abziehen und mit der VeloursRolle in einer Richtung nachrollen, Verbrauch ca. 0,6 – 0,8 kg/m² (Mischung) vorbereitet werden. Darauf erfolgt die Versiegelung üblicherweise in zwei Schichten mit **DinoFloor EP Finish W 450** mit der Raket Professionell mit Gummileiste, Verbrauch je Schicht ca. 0,200 – 0,250 kg/m². Zwischentrocknung nach der ersten Schicht, je nach Temperatur ca. 18 – 24 Stunden. Die 1. Versiegelungsschicht kann dabei mit bis zu 5 % Wasser verdünnt werden.

Nicht saugfähige Untergründe wie z. B. Altbeschichtungen:

Untergrund gründlich reinigen, mit der Diamantscheibe anschleifen und gründlich absaugen. Darauf erfolgt die Versiegelung in zwei Schichten mit **DinoFloor EP Finish W 450**, Verbrauch je Schicht ca. 0,200 – 0,250 kg/m². Zwischentrocknung nach der ersten Schicht, je nach Temperatur ca. 18 – 24 Stunden. Die 1. Versiegelungsschicht kann dabei mit bis zu 5 % Wasser verdünnt werden.

Haftbrücke bei Fliesen und keramischen Belägen:

Untergrund reinigen, gegebenenfalls mit Grundreiniger entfetten. Untergrund schleifen (Diamant), bis die Oberfläche matt geschliffen ist. Aufbringen der Grundierung **DinoFloor EP Grund W 400** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,2 bis 0,4 kg/m². Nach Erhärtung kann eine Beschichtung auf Basis **DinoFloor EP Finish W 450** oder **DinoFloor OS Industrie EP 650** aufgetragen werden.

Rutschhemmender Abstreubelag:

Untergrund durch Kugelstrahlen vorbereiten und absaugen. Grundieren mit **DinoFloor EP Grund W 400** unter Zugabe von 10 – 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 – 0,400 kg/m². Aufbringen einer Kratzspachtelung mit **DinoFloor EP Grund W 400** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % **DinoFloor Kratzspachtelsand 0,1/0,3** + optional 5 % **DinoFloor OS Abstreusand 0,3/0,8 mm**, Verbrauch ca. 0,6 bis 0,8 kg/m² (Mischung). Bei stark porösen und rauen Untergründen muss ggf. eine weitere Kratzspachtelung aufgebracht werden. Aufbringen einer Grundsicht mit **DinoFloor EP Grund W 400** und Zugabe von 5 % Wasser und 15 % **DinoFloor OS Abstreusand 0,3/0,8 mm**, mit der Traufel oder der Kratzspachtelrakel über Korn abziehen. Verbrauch für ca. R11 ca. 1,3 – 1,5 kg/m². Vollflächig abstreuen mit **DinoFloor OS Abstreusand 0,3/0,8 mm**, Verbrauch ca. 4,0 – 6,0 kg/m². Nach Erhärtung den überschüssigen Sand abkehren, abstoßen oder sorgfältig absaugen bis sich keine Sandkörner mehr lösen. Aufbringen der Kopfversiegelung **DinoFloor EP Finish W 450**. Verbrauch: ca. 0,5 – 0,7 kg/m².

Schichtdicke bei 2 Auftragsschichten: bis max. – 0,4 mm

Verarbeitungstemperatur

Mindestens +15 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung. Nicht über +30 °C verarbeiten.

Verarbeitungshinweise

- Farbige Produkte sind grundsätzlich chargengleich auf einer Fläche einzusetzen, da geringe Farbtonabweichungen, bei verschiedenen Chargen, rohstoffbedingt nicht ausgeschlossen werden können. Die Chargennummer ist auf den Gebindeetiketten angegeben. Bei bestimmten Farbtönen, insbesondere bei weißen, gelben und orangen oder pastellen hellen Farbtönen, muss auf die Einhaltung der empfohlenen Schichtdicken geachtet werden, um die Deckfähigkeit zu gewährleisten. Die Versiegelung muss grundsätzlich im gleichen Farbton wie die darunterliegende Beschichtung aufgetragen werden. Bei anderen Farbtonkombinationen ist Beratung einzuholen.
- Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen.
- Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden.
- Während der Härtung für eine gute Belüftung der Fläche sorgen. Zugluft vermeiden!
- Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird.
- Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf.
- Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.
- Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.
- Nach Kratzspachtelung mit **DinoFloor EP Grund W 400** kann nach einer Härtingszeit von mindestens 16 bis max. 48 Stunden (bei 20 °C) mit oben angegebenen Beschichtungen ohne Absandung überarbeitet werden. Während der Härtung für ausreichende Belüftung sorgen.

Verbrauch	Ca. 0,200 – 0,250 kg/m ² pro Beschichtung. Die genauen Verbrauchswerte sind durch eine Probebeschichtung zu ermitteln. Der Verbrauch kann je nach Beschaffenheit des Untergrunds sowie Auftragsverfahren variieren.
Verdünnung	Mit Wasser, je nach Anwendung. Genaue Mengenzugaben siehe Materialzubereitung.
Trockenzeit	Härtungszeit (Begehbarkeit): 15 °C : 24 – 36 Std. 20 °C : 18 – 24 Std. 30 °C : 14 – 18 Std. Härtung: 2 – 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C Überarbeitbarkeit: Nach 18 – 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C.
Reinigung der Werkzeuge	FrISChe Materialreste lassen sich mit Wasser, evtl. unter Zusatz von Spülmittel entfernen. Ausgehärtete Materialreste können lediglich mechanisch entfernt werden.
Allgemeine Hinweise	■ Bei bestimmten Licht- und Witterungseinflüssen und bei längerer und intensiver Nutzung können Farbtonveränderungen, Glanzverlust oder Vergilbungerscheinungen auftreten. ■ Zur Vermeidung von Abnutzung und Verschleiß müssen bei Drehstühlen/Bürodrehstühlen oder anderen Rollmöbeln geeignete Stuhlrollen oder Bodenschutzmatten verwendet werden. ■ Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit geeigneten Reinigungsmitteln gepflegt werden. ■ In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung mit DinoFloor EP Mattsiegel W 460 R10 kann dies vermieden werden. Gegebenenfalls Beratung einholen. ■ Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden.

Untergründe und deren Vorbehandlung

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zugund druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungs-mindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten.

Untergründe sind mechanisch vorzubereiten, bei Versiegelung eignet sich besonders das Diamantschleifen, da hierbei eine glatte Oberfläche erreicht wird. Optimal eingesetzt werden kann das Kugelstrahlverfahren, wobei dann eine Kratzspachtelung mit **DinoFloor EP Grund W 400** und **DinoFloor Kratzspachtelsand 01/03** erforderlich wird. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Altbeschichtungen versiegelt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Produktinweise

Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]

Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

GISCODE

RE20

VOC-Sicherheitshinweis nach RL 2004/42/EG

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 140g/l (2010).
Dieses Produkt enthält <1 g/l VOC.

Lagerung

Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschlossen halten. Ideale Lagertemperatur bei 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Original verschlossene Gebinde sind ab Abfülldatum mindestens 12 Monate gebrauchsfähig, ordnungsgemäße Lagerung vorausgesetzt.

Entsorgung

Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/ Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eintrocknete Materialreste können mit dem Hausmüll entsorgt werden, flüssige Materialreste in Absprache mit dem örtlichen Entsorger. AVV-Abfallschlüssel: 080409

Technischer Service

Telefon: +49 2223 / 72-0
E-Mail: anwendungstechnik@dinova.de

CE-Kennzeichen

CE	CE
Dinova GmbH & Co.KG Bachstraße 38 53639 Königswinter 20 DN 23-04-01	Dinova GmbH & Co.KG Bachstraße 38 53639 Königswinter 20 DN 23-04-03
EP Finish W 450	EP Finish W 450 Base
DIN EN 13813:2003-01 Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	DIN EN 13813:2003-01 Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6
Brandverhalten: B _s -s1	Brandverhalten: E _s -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen: SR	Freisetzung korrosiver Substanzen: SR
Verschleißwiderstand BCA: AR 0,5	Verschleißwiderstand BCA: AR 0,5
Haftzugfestigkeit: B 1,5	Haftzugfestigkeit: B 1,5
Schlagfestigkeit: IR 5	Schlagfestigkeit: IR 6

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z. B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Dinova GmbH & Co. KG
 Bachstraße 38
 53639 Königswinter
 Deutschland
 Telefon: +49 2223 – 72-0
 Telefax: +49 2223 – 22470
 E-Mail: info@dinova.de
www.dinova.de