



# EP Reparatur- und Hohlkehlenmörtel

2K-Epoxydharz-Mörtel für innen

## Produktbeschreibung

### Anwendungsbereich

Standfester, 2-komponentiger Reparatur-Epoxydharzmörtel, vorwiegend zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen. Darüber hinaus zur Verfüllung von Ausbrüchen, Fehlstellen, Löchern sowie zur Herstellung von Ausgleichschichten und Anrampungen, wenn eine standfeste Masse gefordert ist, auch vor nachfolgenden Beschichtungsarbeiten.

**DinoFloor EP Reparatur- und Hohlkehlenmörtel** wird als leicht verarbeitungsfertige, standfeste Mörtelmasse in abgestimmten Komponenten geliefert. Das Produkt zeichnet sich durch eine schwundfreie, schnelle Härtung aus.

**DinoFloor EP Reparatur- und Hohlkehlenmörtel** kann auf Grund der feinkörnigen Zusammensetzung auf Null ausgezogen werden. Es entstehen porenlose Oberflächen, die unproblematisch in der Überarbeitung sind. Die geschmeidige, standfeste Einstellung eignet sich besonders für Hohl- und Dreieckskehlen. Das aufwendige Mischen vor Ort entfällt.

**DinoFloor EP Reparatur- und Hohlkehlenmörtel** bietet als verarbeitungsfertiges Produkt den Vorteil einer bleibenden Konsistenz und Qualität. Dadurch ist eine einfache und schnelle Verarbeitung möglich, die gleichmäßig ansprechende Kehlen gut modellieren lässt.

**DinoFloor EP Reparatur- und Hohlkehlenmörtel** eignet sich auf dimensionstabilen Untergründen wie Beton C 20/25 oder Zementestrich CT-C35-F5 (ZE 30) usw. Das Produkt weist nach vollständiger Aushärtung eine hohe Druckfestigkeit auf und eignet sich für alle üblichen Anwendungen von Industrie- und Gewerbefußböden.

### Produkteigenschaften

- Zur Verfüllung von Ausbrüchen, Fehlstellen und Löchern
- Verarbeitungsfertig
- Gut haftend, schwundfrei und schnell härtend
- Lösemittelfrei
- Total Solid nach GISCODE
- Dichte Oberflächen
- Universell einsetzbar
- Standfeste Einstellung
- Frei von lackschädlichen Substanzen

Farbton	Grau
Gebindegröße	15,0kg
Dichte	Ca. 1,88 g/cm <sup>3</sup>

## Technische Daten

Festkörpergehalt	100 %
Dichte	Ca. 1,88 g/cm <sup>3</sup>
Druckfestigkeit (DIN EN 196/1)	75 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit (DIN EN 196/1)	30 N/mm <sup>2</sup>
Shore-D-Härte (DIN 53505)	83

## Verarbeitung

### Materialzubereitung

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Die Komponente B restlos in das Harzgebinde A 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 Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

**Mischungsverhältnis Gewichtsteile A : B = 100 : 4,5**

### Topfzeit

10 °C : 75 Min.  
20 °C : 45 Min.  
30 °C : 25 Min.

Die Verarbeitungszeit darf nicht überschritten werden.

### Auftragsverfahren

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen auf dem vorbereiteten Untergrund. Den Mörtel auf dem Untergrund verteilen, mit der Latte oder Glättkelle abziehen, verdichten und glätten. Bei Kehlen das Material in der Ecke ausreichend vorlegen und mit geeignetem Werkzeug abziehen und verdichten. Eine gute Verdichtung ist zur Erzielung der Druckfestigkeit notwendig. Werkzeug kann mit geringen Mengen Nitro-Universalverdünnung zwischengereinigt werden.

<b>Beschichtungsaufbau</b>	<p>Untergrund mechanisch vorbereiten, lose und mürbe Teile durch Stemmen, Schleifen oder Kugelstrahlen entfernen und gründlich absaugen. Grundieren mit <b>DinoFloor Grundierharz EP 600</b> mit Gummirakel oder Rolle, bei kleinen Flächen auch „nass in nass“. Bei Bedarf absanden der Grundierung im Unterschuss. Anbringen der Kehlen bzw. Aufspachteln von <b>DinoFloor EP Reparatur- und Hohlkehlenmörtel</b>, verdichten und glätten. Nachfolgender Beschichtungsaufbau je nach Anforderung durch die Beschichtung.</p> <p><b>Schichtdicke: ab 0,5 mm</b></p>
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Mindestens +10 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.
<b>Verarbeitungshinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75% betragen.</li><li>■ Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden.</li><li>■ Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird.</li><li>■ Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf.</li><li>■ Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.</li><li>■ Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.</li></ul>
<b>Verbrauch</b>	Ca. 1,9 kg/m <sup>2</sup> /mm  Hohlkehlen: ca. 1,8 - 3,5 kg/lfm
<b>Verdünnung</b>	Verarbeitungsfertig eingestellt. Unverdünnt verarbeiten.
<b>Trockenzeit</b>	<p><b>Härtungszeit (Begehbarkeit):</b> 10 °C : 14 - 20 Std. 20 °C : 8 - 10 Std. 30 °C : 5 - 7 Std.</p> <p><b>Härtung:</b> 1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C</p> <p><b>Überarbeitbarkeit:</b> Nach 8 - 10 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C.</p>
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-Universalverdünnung reinigen. Ausgehärtete Materialreste können lediglich mechanisch entfernt werden.
<b>Allgemeine Hinweise</b>	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 zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungs-mindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Produktdatenblätter, der eingesetzten Produkte und der Fachverbände, wie z. B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Zur Beschichtung geeignet ist Beton (mindestens C20/25) und Zementestrich mindestens CT-C35-F5 (ZE 30), sowie auch andere ausreichend feste Untergründe.

Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharzoberflächen überarbeitet, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

## Produkthinweise

### Kennzeichnung gemäß

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

Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.

### GISCODE

RE30

### VOC-Sicherheitshinweis nach RL 2004/42/EG

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500g/l (2010).  
Dieses Produkt enthält <1 g/l VOC.

### Lagerung

Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebilde 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



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](mailto:info@dinova.de)  
[www.dinova.de](http://www.dinova.de)