

LawiDox Epoxidharz-Grundierung



Lösemittelfreie und selbstverlaufende Bauharzgrundierung

farblos

I. Werkstoff

einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung ist eine hochwertige, lösemittelfreie Epoxi-Grundierung, die als haftvermittelnde und egalisierende Grundierung eingesetzt wird. Ergibt in Verbindung mit Quarzsand glättende Kratzspachtelungen, wird auch für grundierende Spachtelungen und als Reparatur- oder Ausgleichsmörtel für mineralische Bodenflächen eingesetzt. Porentief eindringendes, selbstverlaufendes Epoxidharz mit hoher Haftzugfestigkeit. Sichere Grundlage und Systemprodukt für nachfolgende Beschichtungen mit der einZA LawiPox Epoxidharz-Versiegelung oder der einZA LawiDox Epoxidharz-Beschichtung.

Im Systemaufbau mit der einZA LawiPen 2-K-PU-Beschichtung und dem einZA LawiPen 2-K-PU-Siegel ist einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung VOC- und SVOC-frei eingestuft und gemäß den AgBB-Prüfgrundsätzen geprüft und als emissionsarm zertifiziert.

| | |
|------------------------------|--|
| Verwendungszweck | lösemittelfreie zweikomponentige Epoxi-Grundierung mit universeller Anwendung |
| Anwendung | für vorbereitende Kratz- und Grundierspachtelungen, Epoxidharz-Ausgleichsmörtel für Egalisierungen von mineralischen Untergründen aus Beton- und Zementestrich der Güteklassen B 25 oder ZE 30 |
| Prüfung nach dem AgBB-Schema | Prüfbericht liegt vor, abrufbar über www.einzA.com |
| Farbton | farblos |
| Glanzgrad (85°) | glänzend |
| Spezifisches Gewicht | ca. 1,32 g/cm ³ (fertige Mischung) |
| Bindemittelbasis | 2-komponentige Epoxidharz-Kombination |
| Festkörpergehalt | > 99 Gew. % |
| Mischungsverhältnis | Stammlack : Härter = 2 : 1 in Gew. % oder 100 : 54 in Vol. % |
| Verpackungsgrößen | 30 kg - 10 kg - 5 kg (Stammlack und Härter als Einzelpackungen) 1 kg (Stammlack und Härter als Kombi-Gebinde) |

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

| | |
|---|--|
| Haftzugfestigkeit | > 1,5 N/mm ² nach DIN EN ISO 1542 |
| Druckfestigkeit | 80 N/mm ² nach DIN EN 196/1 |
| Biegezugfestigkeit | 35 N/mm ² nach DIN EN 196/1 |
| Verträglichkeit | nicht mit anderen Produkten mischen |
| Verdünnung | nicht verdünnen, ist nur im Originalzustand zu verarbeiten |
| Verbrauch | abhängig von den Systemaufbauten (Hinweise auf Seite 4 beachten) |
| Herstellung der verarbeitungsfähigen Mischung | |

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde vom Stammlack der einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge vom Härter für die einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung.
Den Härter restlos in das Gebinde vom Stammlack leeren.

bitte wenden !

Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät mit einer Umdrehungszahl von 200 - 400 U/min und soll 2 - 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Stammlack-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahmen sind die Komponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen.

| | |
|---|---|
| Topfzeit (Verarbeitungszeit) | max. 60 Minuten bei 10 °C max. 30 Minuten 20 °C max. 15 Minuten bei 30 °C Die Verarbeitung von einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung innerhalb dieser Zeit ist zwingend erforderlich. Wir empfehlen die Verarbeitungszeit mit einer Uhr zu kontrollieren. Eine Überschreitung der Topfzeit führt zu niedrigerer Festigkeit und Haftungsverlust mit dem Untergrund. |
| Verarbeitungstemperatur | mind. 10 °C (Raum- und Bodentemperatur) und maximal 30 °C |
| Verarbeitungsbedingungen | Die Temperatur an Objekt (Boden) und Raum (Luft) darf nicht unter 10 °C und/oder die Luftfeuchtigkeit darf nicht mehr als 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner als 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. |
| Verarbeitungshinweise | Vor der Verarbeitung einzA LawiDox Epoxidharz-Grundierung auf die geeignete Verarbeitungstemperatur von mind. 10 bis 15 °C bringen. |
| Trocknungs- bzw. Härtungszeiten bei 65 % rel. Luftfeuchte | begehbar nach ca. 12 bis 14 Stunden bei 10 °C begehbar nach ca. 6 bis 8 Stunden bei 20 °C begehbar nach ca. 5 bis 6 Stunden bei 30 °C mechanisch belastbar nach 2 bis 3 Tagen völlige Aushärtung und chemische Belastung nach ca. 7 Tagen |
| Überarbeitbar | nach 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C |
| Reinigung der Werkzeuge | sofort nach Gebrauch mit einzA Universal Nitroverdünnung A I. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden. |
| Lagerung | Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen. |

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

Untergrundvorbereitung und Verarbeitungsvorschriften

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen.

Lose und trennend wirkende Substanzen, wie z.B. Zementschlämme, Sinterschichten und Gummiabrieb müssen mechanisch mit dafür geeigneten Werkzeugen entfernt werden. Bauseitig ist zu gewährleisten, dass der Untergrund gegen aufsteigende Feuchtigkeit isoliert ist.

Die Hinweise der Fachverbände, z. B. vom Bundesverband Estrich und Belag e.V. die „BEB-Arbeitsblätter“ KH-0/U und KH-0/S in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Untergründe sind mechanisch vorzubereiten.

Beton- und Estrichflächen müssen mindestens einen Monat abgebunden haben und den Anforderungen der Mindestfestigkeitsklassen B 25 nach DIN 1045, bzw. ZE 30 nach DIN 18 560, Teil 1 entsprechen. Für die Beschichtung geeignet sind Flächen, die die Anforderungen der Güteklasse C20/25 bei Betonböden bzw. der Güteklasse CT-C35-F5 bei Zementestrich erfüllen.

weiter auf Blatt 2, Seite 3

Die Oberflächenfestigkeit (Abreißfestigkeit des Untergrundes) muss mindestens 1,5 N/mm betragen (AGI-Arbeitsblatt A 80).

Der zementgebundene Estrich muss auf die so genannte Haushaltsfeuchte ausgetrocknet sein, d.h. der Feuchtigkeitsgehalt darf max. 2-5 % betragen. Dieser Wert wird im Regelfall nach einmonatiger Abbindung der Flächen erreicht. Im Zweifelsfall muss eine Feuchtigkeitsmessung mit dem CM-Gerät durchgeführt werden. Die Untergrundrestfeuchte darf bei Beton- und Zementestrichböden 4 CM% nicht überschreiten.

Angrenzende Anstrichuntergründe aus Eisen und Stahl, Zink oder Leichtmetall werden vor der Beschichtung nach entsprechender Vorbehandlung mit einZA Lawirostal 2-K-Epoxi-Primer grundiert (bitte das Technische Merkblatt anfordern und beachten).

Systemaufbauten und Arbeitstechniken

Arbeiten mit einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung: Die Verarbeitung als Grundierung erfolgt sofort nach dem Mischen mit der Glättkelle/Traufel, Zahn rakel (R1 oder R2) oder einer Nylon-Rolle, je nach zu erwartender Belastung oder optischer Oberflächenanforderungen. Das Material in gleichmäßig geschlossener Schicht auf den Untergrund auftragen. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen.

Für optimale Haftung wird empfohlen, die Fläche im frischen Zustand mit Quarzsand (Körnung 0,3/0,8 mm) abzustreuen. Dies muss zwingend durchgeführt werden, wenn die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten später als 48 Stunden nach der Grundierung aufgebracht werden.

Reparaturarbeiten (z.B. Ausbruchstellen) mit einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung und Quarzsand

Für Reparaturen können dimensionsstabile Mörtelmassen (der Gewichtsverlust nach 28 Tagen liegt bei nur 0,3 %) hergestellt werden. Die Verarbeitung ist sofort nach dem Mischen vorzunehmen. Die betreffende Stelle wird im ersten Schritt mit einZA LawiDox-Epoxidharz-Grundierung ausgestrichen um lose Teile zu binden. Anschließend den Mörtel mit einer Glättkelle/Traufel abziehen und mit der Glättkelle/Traufel verdichten und glätten.

Zur Herstellung eines Epoxidharz-Mörtels wird LawiDox Epoxidharz-Grundierung im Verhältnis 1 : 10 mit Quarzsand gemischt. Hierbei wird mit drei unterschiedlichen Körnungen für eine ideale Packungsdichte gearbeitet.

1,0 kg einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung

10 kg als Mischung zu 3 gleichen Teilen aus Quarzsand 0,1 - 0,3 mm, Quarzsand 0,3 - 0,8 mm und Quarzsand 0,7 - 1,2 mm

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel (Komponente A und B) vorzumischen, dann wird der Zuschlagstoff (Quarzsand) zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit.

Einschicht-Auftrag für geringe Belastungen (z.B. Balkone) - Grundierspachtelung

Der Auftrag erfolgt mit der Glättkelle/Traufel alternativ mit einer Nylonrolle. Hier muss sichergestellt werden, dass ein ausreichender Porenverschluss für nachfolgende Beschichtungen erreicht wird. Zur Verhinderung von unerwünschten Oberflächenstörungen wird der Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm hinzugefügt.

Mischungsverhältnis: LawiDox Epoxidharz-Grundierung zu Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) beträgt 1 : 0,5

Werkzeug: Glättkelle/Traufel oder Nylonrolle

Verbrauch (Nylonrolle): ca. 0,40 kg/m², je nach Rautiefe

» bestehend aus 0,26 kg einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung (fertige Mischung) und 0,14 kg Quarzsand

» Verbrauch (Glättkelle): ca. 0,70 - 1,00 kg/m², je nach Rautiefe

» 1,0 kg Gesamtmenge entsprechen 0,70 kg einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung (fertige Mischung) und 0,30 kg Quarzsand

Einschicht-Auftrag für mittlere Belastungen (z.B. Garagen) - Kratzspachtelung R1

Der Auftrag erfolgt mit einem Zahn rakel mit R1 Zahnung. Zur Verhinderung von unerwünschten Oberflächenstörungen wird der Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm hinzugefügt.

Mischungsverhältnis: einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung zu Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) beträgt 1 : 0,5

Werkzeug: Zahn rakel R1

» Verbrauch: ca 1,30 - 2,00 kg/m², je nach Rautiefe

» 2,00 kg Gesamtmenge entsprechen 1,30 kg einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung (fertige Mischung) und 0,70 kg Quarzsand

Einschicht-Auftrag für höchste Belastungen (z.B. Industriebeläge) - Kratzspachtelung R2

Der Auftrag erfolgt mit einem Zahn rakel mit R2 Zahnung. Zur Verhinderung von unerwünschten Oberflächenstörungen wird der Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm hinzugefügt.

Mischungsverhältnis: einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung zu Quarzsand (0,1 - 0,3 mm) beträgt 1 : 0,8

Werkzeug: Zahn rakel R2

» Verbrauch: ca 2,60 - 3,00 kg/m², je nach Rautiefe

» 3,00 kg Gesamtmenge entsprechen 1,70 kg einZA LawiDox Epoxidharz-Grundierung (fertige Mischung) und 1,30 kg Quarzsand

bitte wenden !

Zweischicht-Aufbau (Kombination aus Grundier- und Kratzspachtelung), Ausnahmefall

Wird im „Zweischichtsystem“ gearbeitet, um bei sehr rauen und porigen Böden einen idealen Porenverschluss zu erreichen, wird die Grundierung im ersten Arbeitsgang mit einer Glättkelle/Traufel oder einer Nylonrolle aufgetragen. Für eine bessere Zwischenhaftung des zweiten Grundierarbeitsganges wird dies dann im frischen Zustand mit Quarzsand der Körnung 0,3 - 0,8 mm abgesandet.

Dieser Schritt muss vor allem dann durchgeführt werden, wenn die nachfolgende zweite Grundierung später als 48 Stunden aufgebracht wird. Der zweite Arbeitsgang erfolgt mit dem Zahnraker R1 oder R2, je nach Oberflächenanforderung. Zur Verhinderung von unerwünschten Oberflächenstörungen wird der Grundierung Quarzsand der Körnung 0,1 - 0,3 mm hinzugefügt.

IV. Kennzeichnung und Sicherheitshinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung. Alle erforderlichen Hinweise sind im Sicherheitsdatenblatt gemäß CLP-Verordnung (GHS) nach der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 enthalten.

Jederzeit abrufbar unter www.einza.com oder anzufragen unter sdb@einza.com.


Kennzeichnungshinweise auf den Gebindeetiketten sind zu beachten !

VOC-Gehalt nach Anhang II der VOC-Richtlinie 2004/42/EG

VOC Grenzwert Anhang II A (Unterkategorie j): Lb: max. 500 g/l nach Stufe II (2010)

VOC-Gehalt der verarbeitungsfertigen Mischung von einza LawiDox Epoxidharz-Grundierung: < 500 g/l

CE-Kennzeichnung gemäß Anhang ZA 1 der EN 13 813

| | |
|---|-----------------|
|  | |
| einza Lackfabrik GmbH · 21109 Hamburg 12 | |
| EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5 Kunstharzestrichmörtel/ -Beschichtung für Innen, Aufbau gemäß Produktinformation | |
| Brandverhalten: | E _{fl} |
| Freisetzung korrosiver Substanzen: | SR |
| Wasserdampfdurchlässigkeit: | NPD |
| Verschleißwiderstand nach BCA: | AR 0,5 |
| Haftzugfestigkeit: | B 1,5 |
| Schlagfestigkeit: | IR 5 |
| Trittschallisolierung: | NPD |
| Schallabsorption: | NPD |
| Wärmedämmung: | NPD |
| Chemische Beständigkeit: | NPD |

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 10/2020; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.