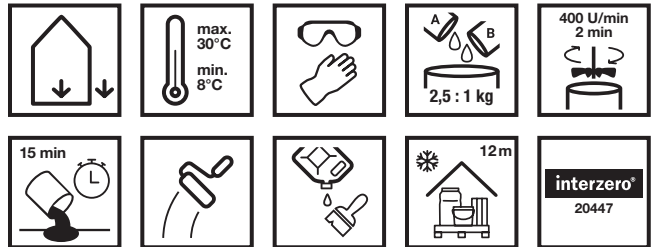




HADALAN® EG145 13E

Epoxid-Grundierung für mineralische Untergründe, osmosebeständig



Diese Piktogramme gelten für das **Grundprodukt**.
Abweichungen sind je nach Einsatzbereich und Verarbeitung möglich.

PRODUKTINFORMATION

Beschreibung

HADALAN® EG145 13E ist ein schnelles Epoxidharz. Haftet sehr gut auf fast allen trockenen und sauberen Untergründen. Durch die hohe Osmosebeständigkeit besteht auch bei rückseitig anstehender Feuchteinwirkung ein sehr hoher Haftverbund. Das Material zeichnet sich durch seine gute Chemikalienbeständigkeit gegen Wasser, Salzlösungen, Benzin, Öle, Fette und viele andere Chemikalien sowie mechanische Festigkeit aus. HADALAN® EG145 13E kann gefüllt oder pur als Grundierung, Kratzspachtelung, Rautiefenausgleich und EP-Mörtel eingesetzt werden.

Anwendung

- als Grundierung für nachfolgende Anstrich-Systeme, Beschichtungen und Abdichtungen
- zur Herstellung selbstverlaufender Grundier- und Kratzspachtelmassen in Kombination mit HADALAN FGM003 57M
- für die Herstellung eines Kunstharzmörtels ist HADALAN FGM012 57M oder HADALAN FGM035 57M als Füllstoff zu verwenden
- durch flutendes Auftragen der Grundierung werden Poren im Untergrund verschlossen
- als Kleber und Injektion für Baumaterialien wie Beton, Stein, Stahl, Holz, Faserzement, Fliesen u. Ä.

Einsatzbereich

- multifunktional einsetzbar als **Grundierung** und **Kunstharzmörtel**
- Untergrundvorbereitung
- kraftschlüssiges Verpressen
- Beschichtungen, Versiegelungen, Hohlkehlen
- Haftbrücken

Einsatzort

- im Innen- und Außenbereich

Eigenschaften

- osmosebeständig
- lösemittelfrei
- schnell überarbeitbar
- VOC-frei



Technische Daten

lieferbare Gebindegrößen	8,7 kg/Kombi-Gebinde 2,9 kg/Kombi-Gebinde 1,0 kg/Kombi-Gebinde
Komponente A	6,2 kg / 2,1 kg / 0,7 kg Harz
Komponente B	2,5 kg / 0,8 kg / 0,3 kg Härter
Mischungsverhältnis	2,5 : 1 (Harz : Härter)
Dichte, verarbeitungsfertig	ca. 1,09 kg/l
Verarbeitungstemperatur	+8 °C bis +30 °C
Verarbeitbare Zeit	ca. 15 – 20 Minuten ¹⁾
Überarbeitbarkeit	nach ca. 3,5 Stunden ¹⁾
Belastbarkeit	nach ca. 5 Tagen voll belastbar
Druckfestigkeit	im Mischungsverhältnis 1 : 10 mit HADALAN FGN012 57M: ca. 110 N/mm ²
Biegezugfestigkeit	im Mischungsverhältnis 1 : 10 mit HADALAN FGN012 57M: > 38 N/mm ²
Shore Härte (Shore D)	80
Lagerung	frostfrei und kühl, 12 Monate
Verbrauch	ca. 0,2 – 0,4 kg/m ² als Grundierung ca. 0,3 – 0,6 kg/m ² für Haftbrücken

¹⁾ Bei +20 °C und 60 % relativer Luftfeuchte

UNTERGRUND

Beschaffenheit / Prüfungen

- Der Untergrund muss trocken, fest, sauber, staubfrei, saugfähig, tragfähig und frei von Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen verbund störenden Schichten sein.
- Grundsätzlich muss der Untergrund für das Beschichtungssystem geeignet sein.
- Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss mindestens 1,5 N/mm² betragen.
- Die Druckfestigkeit des Untergrundes sollte mindestens 25 N/mm² betragen.
- Der Feuchtegehalt der oberflächennahen Zone (ca. 3,5 cm) darf die Ausgleichsfeuchte der Baustoffe nicht überschreiten.
Beton und Zementestrich: < 4,0 CM%
Anhydritestriche: < 0,5 CM%.
- Der Untergrund muss vor aufsteigender und eindringender Feuchtigkeit geschützt sein.

Vorbereitung

- Die Bodenfläche ist durch z. B. staubfreies Kugelstrahlen, Diamantschleifen, Fräsen oder sonstige geeignete Maßnahmen vorzubereiten. Das Korngerüst muss freigelegt werden und sämtliche trennenden Substanzen und lose Bestandteile sind konsequent zu entfernen. Untergründe, in deren Oberflächen Hilfsmittel (Wachse) zur Glättung eingearbeitet wurden sind durch Fräsen und anschließendes Kugelstrahlen grundsätzlich abzutragen.
- Die Verträglichkeit mit Altbeschichtungen ist zu prüfen, nicht tragfähige Schichten und Beschichtungen sind restlos zu entfernen.
- Asphalthaltige Estriche stellen sich aufgrund ihrer Verformbarkeit bei mechanischer und thermischer Belastung, als schwierige Untergründe dar. Sie sind daher nur mit besonderen Systemen zu beschichten. Bitte kontaktieren sie dazu unseren technischen Service.
- Bei vorhandenen feststehenden Fliesenbelägen ist die Oberfläche durch Diamantschleifen oder Fräsen abzutragen. Die Glasur ist vollständig zu entfernen.



EINSATZBEREICHE UND VERARBEITUNG

Auftragen

- Die beiden Komponenten werden in Spezialgebinden im richtigen Verhältnis zueinander abgepackt geliefert.
- Die gesamte Härterkomponente wird in die Harzkomponente eingebracht. Mit einem langsam laufenden Rührgerät (ca. 400 UpM) mit Rührquirl werden die Komponenten homogen vermischt. Die Mischdauer beträgt mindestens 1 Minute. Die an der Gefäßwand, am Boden sowie am Rührer anhaftenden wenig gemischten Anteile sind abzustreifen und in das Mischgut einzubringen. Anschließend wird das Material in ein sauberes Mischgefäß umgefüllt und erneut kurz durchgemischt.
- Nach dem Anrühren wird HADALAN EG145 13E satt und filmbildend auf dem zu grundierenden Untergrund mittels Gummischieber oder Rolle aufgetragen. Ggf. ist die Grundierung 2-lagig auszuführen. Alternativ kann HADALAN EG145 13E mit HADALAN FMG003 57M als Kratzspachtelung oder Rautiefenausgleich gefüllt werden.
- Der weitere Aufbau kann frühestens nach 3,5 Stunden, spätestens jedoch 24 Stunden nach Auftragen der Grundierung erfolgen. Bei nicht Einhalten ist die Oberfläche mittels geeignetem Quarzsand abzustreuen.
- Durch Zugabe von HADALAN FGM012 57M können hochgefüllte, flüssigkeitsdichte Abspachtelungen und Reaktionsharzmörtel erstellt werden. Nähere Angaben hierzu entnehmen Sie dem Merkblatt.

Trocknung / Folgearbeiten

- Die nachfolgenden Schichtaufbauten sind den jeweiligen Technischen Merkblättern zu entnehmen.

HINWEISE

Reinigung

- Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit HADALAN EPV 38L reinigen.
- Ausgehärtetes Material lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

Systemprodukte

- HADALAN® FGM003 57M
- HADALAN® FGM012 57M
- HADALAN® EPV 38L

Zu beachten

- Verarbeitungstemperatur von +5 °C bis +30 °C einhalten.
- Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verzögern den Abbindeverlauf.
- Streichabstände bei mehrlagigen Beschichtungen unbedingt einhalten.
- Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
- Unsachgemäße, nicht porenfreie Grundierung kann bei nachfolgenden Beschichtungen aus nicht osmosebeständigen Reaktionsharzen oder elastischen Abdichtungen aus dem Balkonschutz-System zu Ablösungen bzw. partiellen Blasenbildung führen.
- Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mindestens 3 °C oberhalb der Taupunkttemperatur liegen.

Inhaltsstoffe

- Epoxidharz/-härter
- Haftvermittler

Arbeitsschutz / Empfehlung

- Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Ausführliche Hinweise können dem Merkblatt "Epoxidharze in der Bauwirtschaft", Herausgeber Arbeitsgemeinschaft der Bau-Berufsgenossenschaften, Tiefbau-Berufsgenossenschaft, Industrieverband Klebstoffe e.V., Bauchemie und Holzschutz e.V. in Frankfurt, entnommen werden.

Entsorgung

- Für alle Systeme gilt: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling-Partner Interseroh geben. Ausgehärtete Materialreste können gemäß EAK-Schlüssel Nr. 08 01 11 (Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten) entsorgt werden.



■ Hersteller

Sievert Baustoffe SE & Co. KG

Mühlenschweg 6, 49090 Osnabrück

Tel. +49 2363 5663-0, Fax +49 2363 5663-90

hahne-bautenschutz.de, info-hahne@sievert.de

Die Aussagen erfolgen aufgrund umfangreicher Prüfungen und Praxiserfahrungen. Sie sind nicht auf jeden Anwendungsfall übertragbar. Daher empfehlen wir gegebenenfalls Anwendungsversuche durchzuführen. Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.