

Schnell härtendes, 2-komp. Epoxidharz zur Grundierung mineralischer Untergründe bei Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung

Eigenschaften

HADALAN® EG145 13E ist ein haftaktives Grundierharz speziell für feuchtegefährdete Bodenflächen. Es verbessert den Verbund nachfolgender Beschichtungen auch bei späteren starken Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen.

- Osmosebeständig
- Lösemittelfrei
- Hochreaktiv und haftaktiv
- Gutes Penetrationsverhalten

Anwendung

HADALAN® EG145 13E als Grundierung für nachfolgende Anstrich-Systeme, Beschichtungen und Abdichtungen sowie zur Herstellung von Epoxidharzmörtel auf mineralischen Untergründen, wie z.B. Beton, Estrich, festsitzende Fliesenbeläge u. Ä.

Durch flutendes Auftragen der Grundierung werden Poren im Untergrund verschlossen.

HADALAN® EG145 13E ist osmosestabil und deshalb insbesondere zur Untergrundvorbereitung bei Balkon- und Terrassenbeschichtungen geeignet. Durch Zugabe von **HADALAN® FGM003 57M** können selbstverlaufende Grundier- und Kratzspachtelmassen, durch Zugabe von **HADALAN® FGM012 57M** hochfeste Epoxidharzmörtel erstellt werden. **HADALAN® EG145 13E** ist geeignet als Dampfsperre auf mineralischen Untergründen.

Anwendungsgebiete:

- Beton und Estrich
- Keramische Plattenbeläge
- Werk- und Lagerräume
- Feuchtigkeitsbelastete Untergründe
- Balkon- und Terrassenflächen
- Außentreppen

Technische Daten

Verpackung	Blech-Eimer
Kombi-Geb.	8,7 kg / 2,9 kg / 1 kg
Komponente A, Harz	6 kg / 2 kg / 0,69 kg
Komponente B, Härter	2,7 kg / 0,9 kg / 0,31kg
Lieferform	42/84 Geb./Pal.
	12 x 1 kg/Karton
Verarbeitungstemperatur	+8 °C bis +30 °C
Verarbeitungszeit ¹⁾	15 - 20 Minuten
Dichte ¹⁾	1,05 kg/l
Viskosität, verarbeitungsfertig	¹⁾ 2,4 dPa·s
Mischungsverhältnis	100 GT Komp. A, 45 GT Komp. B

Haftzugfestigkeit auf Beton nach 7d Trocknung	> 4,8 N/mm ²
Lagerung	frostfrei und kühl, 12 Monate

Verbrauch

Grundierung	0,2 - 0,4 kg/m ²
Quarzsand zum Abstreuen 0,1 - 0,5 mm Körnung	0,2 - 0,4 kg/m ²

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

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss 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 Oberflächenhaftzugfestigkeit darf 1,5 N/mm² nicht unterschreiten. Der Feuchtegehalt der oberflächennahen Zone (ca. 3,0 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.

Die Druckfestigkeit des Untergrundes sollte mind. 25 N/mm² betragen.

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 Oberflächlichen 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.

Verarbeitung

Die beiden Komponenten werden in Spezialgebinden im richtigen Verhältnis zueinander abgepackt geliefert.

1. 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 mind. 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.
2. Nach dem Anrühren wird **HADALAN® EG145 13E** satt und filmbildend auf den zu grundierenden Untergrund mittels Gummischieber oder Rolle aufgetragen. Bei Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung oder zu erwartender Wasserdampfdiffusion ist die Grundierung filmbildend und porenfrei aufzubringen. Ggf. ist die Grundierung 2-lagig auszuführen. Alternativ kann **HADALAN® EG145 13E** mit **HADALAN® FGM003 57M** gefüllt werden (Mischungsverhältnis 1:1 Gew.T.). Dieses Gemisch wird dann filmbildend aufgerollt. Verbrauch: 0,6 - 0,8 kg/m². Durch das Füllstoffgemisch wird die Luft aus den Poren des Untergrundes deutlich besser verdrängt.
3. Bei Einsatz dickschichtiger Folgebeschichtungen wird zur Haftverbesserung heißluftgetrockneter **Quartz0105 57M** netzartig deckend in die frische Grundierung eingestreut. Verbrauch 0,2 - 0,4 kg/m². Vollflächige Einstreuung ist zu vermeiden.
4. Der weitere Aufbau kann frühestens 6 Stunden, spätestens jedoch 24 Stunden nach Auftragen der Grundierung erfolgen. Bei abgesandeter Grundierung ist eine gute Haftung der Folgebeschichtung auch nach mehreren Tagen gegeben.
5. Die nachfolgenden Schichtaufbauten sind den jeweiligen techn. Merkblättern zu entnehmen.
6. Arbeitsgeräte können im frischen Zustand mit **HADALAN® EPV 38L** gereinigt werden. Nach der Durchtrocknung ist eine Reinigung nur noch mechanisch möglich.
7. Durch Zugabe von **HADALAN® FGM012 57M** können hochgefüllte, flüssigkeitsdichte Abspachtelungen und Reaktionsharzmörtel erstellt werden. Nähere Angaben hierzu entnehmen Sie dem Merkblatt.

hahne Systemprodukte

HADALAN® Reaktionsharz-Systeme

Wichtige Hinweise

- Verarbeitungstemperatur von +8 °C bis +30 °C einhalten.
- Niedrige Temperaturen verzögern, hohe Temperaturen beschleunigen die Abbindung.
- Streichabstände bei mehrlagigen Beschichtungen unbedingt einhalten.
- Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
- Bei Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung bzw. möglicher Wasserdampfdiffusion ist die Grundierung filmbildend und porenfrei auszuführen. Unsachgemäße, nicht porenfreie Grundierung kann bei nachfolgenden Beschichtungen aus nicht osmosebeständigen Reaktionsharzen oder elastischen Abdichtungen aus dem Balkenschutz-System zu Ablösungen bzw. partiellen Blasenbildung führen.
- Temperaturen während der Verarbeitung/Aushärtung 3 °C über den Taupunkt.

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 zu den Recycling-Partnern KBS und INTERSEROH geben. Materialreste können nach EAK-Schlüssel Nr. 08 01 11 (Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten) entsorgt werden.

Hersteller

Heinrich Hahne GmbH & Co KG
Heinrich-Hahne-Weg 11
D-45711 Datteln

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. Stand: 12.2018