

## Füllstoffgemisch zur Herstellung von Epoxidharz-Spachtelmassen, Körnung: 0 - 1,2 mm

### Eigenschaften

**HADALAN® FGM012 57M** ist eine spezielle Kombination mineralischer Füllstoffe mit einer hohen Packungsdichte (Körnung 0 - 1,2 mm). Diese Kombination ermöglicht die Herstellung leicht verarbeitbarer, auch in hohen Schichtdicken schrumpffreier Epoxidharz-Mörtel mit hohen Druckfestigkeiten.

**HADALAN® FGM012 57M** ermöglicht die Herstellung flüssigkeitsdichter Mörtelungen bis zu einem Mischungsverhältnis von 1 GT Harz : 13 GT Füllstoff. Mit **HADALAN® FGM012 57M** hergestellte Mörtel lassen sich höher füllen und einfacher verarbeiten, als mit Quarzsandmischungen hergestellte Mörtel. Eine Reinigung von Kelle und Glätter während der Verarbeitung, ist nicht notwendig.

- Leicht einmischbar
- Leicht verarbeitbar
- Hohe mechanische und chemische Belastbarkeit
- Geringer Bindemittelbedarf
- Universell einsetzbar
- Ermöglicht die Herstellung flüssigkeitsdichter Spachtelungen
- Staubarm

### Anwendung

**HADALAN® FGM012 57M** ermöglicht die Herstellung hochfester Epoxidharzmörtelungen für Ausgleichs- und Gefälleestriche, Ausspachtelungen von Ausbrüchen und Vertiefungen, Reprofilierung von Treppenstufen, Anlegen von Hohlkehlen, Verguss von Maschinenankern sowie den Einsatz als hochfester, schrumpffreier Unterstopfmörtel. Aufgrund der hohen Druckfestigkeiten von bis zu 100 N/mm<sup>2</sup> sind Bodenbeschichtungen auch in Industriebereichen mit hohen mechanischen und/oder chemischen Belastungen möglich.

### Anwendungsgebiete:

- Beton- und Estrichflächen
- Industrieböden
- Balkone, Terrassen und Laubengänge

### Technische Daten

Verpackung	Papiersack
Gebinde	30 kg
Lieferform	30 Sack/Palette
Farbton	grau

### Festigkeiten in Verbindung mit HADALAN® EPUni 12E nach 7 Tagen

MV 1 : 4 GT Harz : Füllstoff	80 N/mm <sup>2</sup>
MV 1 : 8 GT Harz : Füllstoff	100 N/mm <sup>2</sup>
MV 1 : 13 GT Harz : Füllstoff	96 N/mm <sup>2</sup>
MV 1 : 20 GT Harz : Füllstoff	35 N/mm <sup>2</sup>

Schüttdichte	1,67 kg/l
Lagerung	trocken, 24 Monate

### Verbrauch

Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis
Bindemittel : Füllstoff pro	Harz/Füllstoff in kg
10 Liter Mörtel	
1 : 4	4 : 16
1 : 5	3,2 : 15,8
1 : 8	2,4 : 18,8
1 : 13	1,6 : 20,7
1 : 20	0,9 : 18,8

## Untergrundvorbereitung

Die Untergründe müssen fest, tragfähig, frei von Frost, Staub, Schmutz und anderen losen Bestandteilen sein. Der Restfeuchtegehalt des Untergrundes darf 4 % nicht überschreiten.

Bei Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung oder Wasserdampfdiffusion ist das osmosebeständige Reaktionsharz **HADALAN® EG145 13E** einzusetzen.

Nicht tragfähige Untergründe sind durch Fräsen, Strahlen o. ä. Maßnahmen vorzubereiten. Die Haftzugfestigkeit sollte 1,5 N/mm<sup>2</sup> nicht unterschreiten, insbesondere bei zu erwartender hoher mechanischer Belastung des Oberbelags.

Schwere Lasten führen beim Transport zu hoher Druckpunktbelastung. Diese muss auch vom Unterboden aufgenommen werden können.

## Verarbeitung

1. Als Grundierung wird das jeweilige Harz angemischt und auf dem Untergrund appliziert. Auf die frische Grundierschicht wird der Mörtel aufgebracht und verdichtet. Falls dies nicht möglich ist, wird die Grundierschicht mit **Quartz051 57M** abgestreut. Nach dem Aushärten muss der nicht eingebundene Sand abgekehrt werden. Bei **HADALAN® EBG 13E** ist nur eine "frisch in frisch" Arbeitsweise möglich. Ein Abstreuen ist nicht möglich.
2. **HADALAN® MBH 12E** bzw. **-EBG 13E** mit einer langsam laufenden Bohrmaschine anrühren, umtopfen und nochmals kurz durchrühren. Anschließend **HADALAN® FGM035 57M** in gewünschtem Mischungsverhältnis zugeben und mit einem leistungsfähigen Rührgerät und großem Korbrührer vermischen. Der Mischvorgang ist erst beendet, wenn der Füllstoff und das Epoxidharz homogen miteinander vermengt sind. Das zwischenzeitliche Prüfen mittels Kelle, hilft diesen Zeitpunkt zu ermitteln.
3. Epoxidharze reagieren exotherm. Daher sollten die angerührten Massen zügig verarbeitet werden. Die Verarbeitungszeit ist abhängig vom jeweiligen Mischungsverhältnis und den Umgebungstemperaturen. Je nach Bedingungen steht eine Verarbeitungszeit von 20 bis 45 Minuten zur Verfügung.
4. Die Reinigung der Werkzeuge kann im frischen Zustand bei **HADALAN® MBH 12E** mit **HADALAN® EPV 38L** und bei **HADALAN® EBG 13E** mit Wasser erfolgen. Im trockenen Zustand nur noch mechanisch.

## hahne Systemprodukte

HADALAN® EPUni 12E  
HADALAN® EG145 13E  
HADALAN® EPV 38L  
HADALAN® EBG 13E

## Wichtige Hinweise

- Epoxidharze reagieren exotherm. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verzögern den Abbindeverlauf.
- Bei Gefahr rückseitiger Durchfeuchtung oder Wasserdampfdiffusion ist grundsätzlich das osmosestabile Harz **HADALAN® EG145 13E** zu verwenden.
- Beim Anlegen flüssigkeitsdichter Spachtelungen ist auf ausreichende Verdichtung der Mörtelschicht zu achten. Ggf. ist durch einen Benetzungsversuch die Dichtigkeit zu prüfen.
- Bei zusammenhängenden Flächen, die nicht überbeschichtet werden, dürfen nur Materialien mit gleicher Chargennummer verarbeitet werden.

## Inhaltsstoffe

Mineralische Füllstoffe, Additive

## Arbeitsschutz / Empfehlung

Die beim Umgang mit chemischen Erzeugnissen üblichen Hygiene- und Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten. Geeignete Arbeitsschutzkleidung tragen.

## Entsorgung

Für alle Systeme gilt: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling-Partner INTERSEROH geben. Materialreste können nach EAK-Schlüssel Nr. 17 09 04 (gemischte Bau- und Abbruchabfälle mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 09 01, 17 09 02 und 17 09 03 fallen) 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: 4.2018