

2-komp., lösemittelfreies, niedrigviskoses Epoxidharz

Eigenschaften

HADALAN® EPUni 12E ist ein transparentes Epoxidharz mit hoher Biegezug- und Druckfestigkeit. Haftet gut auf fast allen trockenen und sauberen Untergründen und ist beständig gegen Wasser, Salzlösungen, Benzin, Öle, Fette und viele andere Chemikalien. Es erreicht nach 2 Tagen ca. 60 % der Endfestigkeit.

- Lösemittelfrei
- Transparent
- Niedrigviskos
- Chemikalienbeständig
- Universell einsetzbar

Anwendung

HADALAN® EPUni 12E zur Grundierung von mineralischen Untergründen, als Dickanstrich zum Schutz gegen aggressive Stoffe.

Zur Verankerung von Maschinenteilen auf Beton und als Bindemittel für Kunstharzmörtel und Kunstharzbeschichtungen.

In Verbindung mit heißluftgetrocknetem **Quartz0105 57M** als Kunststoffmörtel für Ausbesserungs- und Beschichtungsarbeiten mit hoher mechanischer und chemischer Beständigkeit.

Durch Zugabe von **HADALAN® FGM012 57M** können flüssigkeitsdichte Spachtelungen und Mörtelbeläge ausgeführt werden.

Durch Zugabe von **HADALAN® FGM003 57M** können Rautiefenausgleiche erstellt werden.

Anwendungsgebiete:

- Außen- und Innenbereich
- Beton, Estrich, Stahl
- Fahrbereiche, Werkstätten, Magazine, Rampen, Lagerflächen

Technische Daten

Verpackung	Blech-Eimer
Kombi-Geb.	24 kg / 9 kg / 3 kg
Komponente A, Harz	16 kg / 6 kg / 2 kg
Komponente B, Härter	8 kg / 3 kg / 1 kg
Lieferform	8 / 42 / 84 Geb./Pal.
Dichte	1,08 kg/l
Viskosität, verarbeitungsfertig	0,95 dPa·s
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis +30 °C
Verarbeitungszeit ¹⁾	ca. 30 Minuten
Regenfest ¹⁾	n. ca. 6 Stunden
Durchgehärtet u. belastbar ¹⁾	n. ca. 24 Stunden
Endfestigkeit	n. ca. 7 Tagen

Druckfestigkeiten nach Zugabe von

HADALAN® FGM012 57M

MV 1 : 8 GT	
n. 24 Stunden	ca. 32 N/mm ²
n. 5 Tagen	ca. 94 N/mm ²
n. 7 Tagen	ca. 97 N/mm ²

MV 1 : 13 GT	
n. 24 Stunden	ca. 39 N/mm ²
n. 4 Tagen	ca. 88 N/mm ²
n. 7 Tagen	ca. 97 N/mm ²

MV 1 : 20 GT	
n. 24 Stunden	ca. 14 N/mm ²
n. 4 Tagen	ca. 32 N/mm ²
n. 7 Tagen	ca. 34 N/mm ²

Lagerung frostfrei und kühl, 12 Monate

Die o. g. Messergebnisse können je nach Temperaturbedingungen abweichen. Die Messdaten können demzufolge nur der Orientierung dienen.

Verbrauch

Ungefüllte Dickanstriche	0,2 - 0,5 kg/m ²
Als Grundierung	0,2 - 0,4 kg/m ²

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

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, staubfrei, saugfähig, tragfähig und frei von Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen Verbundstörenden Schichten sein. Grundsätzlich muss der Untergrund für das Beschichtungssystem geeignet sein. Die Oberflächenhaftzugfestigkeit darf 1,5 N/mm² nicht unterschreiten. Die Untergrundfeuchtigkeit bei zementären Untergründen darf max. < 4,0 CM% betragen, Anhydritestriche: < 0,5 CM%.

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

Der Untergrund muss vor aufsteigender und eindringender Feuchtigkeit geschützt sein. 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.

Sämtliche Untergrundvorbereitungen müssen von geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden.

Verarbeitung

Die einschlägigen Vorschriften und Merkblätter sind zu beachten.

1. Den Härter (Komponente B) in das Harz (Komponente A) streifenfrei und homogen mittels langsam laufendem Rührwerkzeug einrühren.
Mischungsverhältnis:
2 GT Harz : 1 GT Härter
 2. Nach dem Anrühren wird das Material in ein sauberes Gebinde umgefüllt und nochmals kurz durchgemischt.
 3. Material zügig verarbeiten. Die Grundierung des Untergrundes kann mittels Rolle oder Gummiwischer erfolgen. Zur Erzielung gleichmäßiger Oberflächen bei Versiegelungen, erfolgt der Auftrag mit einer geeigneten Kurzflorrolle für Epoxidharze. Der Auftrag wird im Kreuzgang ausgeführt. Wartezeiten während der Verarbeitung können zu Ansätzen führen.
 4. Werkzeug direkt nach Gebrauch mit **HADALAN® EPV 38L** reinigen. Ausgehärtetes Material lässt sich nur noch mechanisch entfernen.
Durch Zusatz von bis zu 3 Teilen **HADALAN® FGM003 57M** kann eine fließfähige Spachtelmasse zum Rautiefenausgleich hergestellt werden. Aufgrund des hohen Bindemittelüberschusses ist eine Grundierung i.d.R. nicht erforderlich. Saugfähige Untergründe sind zu grundieren, ggf. Probe-fläche anlegen. Verlaufmassen sind zu entlüften. Durch Zugabe von **HADALAN® FGM012 57M** können hochfeste und bei einem Mischungsverhältnis von bis zu 1 GT Harz : 13 GT **-FGM012 57M** flüssigkeitsdichte Beläge erstellt werden.
1. **HADALAN® FGM012 57M** dem angerührten Bindemittel zugeben und intensiv vermischen. Bei kleineren Ansätzen kann dies mit der Kelle geschehen, größere Mengen mit Rührwerk vermischen.
 2. Die Verarbeitung erfolgt mit Kelle und Glätter. Zur Erzielung eines spachtelfähigen, flüssigkeitsdichten Mörtels wird auf 1 GT Bindemittel 13 GT Füllstoffgemisch gegeben. Dieses Gemisch wird frisch in frisch auf den zuvor mit Bindemittel grundierten Untergrund aufgebracht und anschließend sorgfältig verdichtet.
Höher gefüllte Mörtel sind nicht mehr flüssigkeitsdicht. Mörtelmischungen von 1 GT Bindemittel und 20 GT Füllstoffgemisch erlangen immer noch Festigkeiten von bis zu 35 N/mm² bei richtiger Verdichtung.

hahne Systemprodukte

HADALAN® FGM003 57M

HADALAN® FGM012 57M

HADALAN® EPV 38L

Quartz051 57M

Wichtige Hinweise

- Verarbeitungstemperatur von +10 °C bis +30 °C einhalten.
- Da Feuchtigkeit die Härtung des Harzes stark beeinträchtigt, müssen die zur Verwendung kommenden Zuschlagstoffe trocken sein.
- Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
- Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verzögern den Erstarrungsverlauf.
- Die Untergrundtemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung muss mind. 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.
- Bei mehrlagiger Beschichtung muss der nächste Anstrich innerhalb von 24 Stunden erfolgen.

Inhaltsstoffe

Epoxidharz, Epoxidhärter, Additive

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 KBS 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