

# Epobinder

Flüssiges Epoxidsystem zum Gießen bei Wiederaufnahme von Arbeiten, zum Verguss auf Beton, Mörtel und synthetischen Glattschichten.

Epobinder entspricht den Leistungsanforderungen von DIN EN 1504-4 für statisch relevantes Kleben und von DIN EN 1504-6 für Verankerungsprodukte.



## Rating 4

1. Hervorragende Verarbeitbarkeit
2. Zur Herstellung von Haftbrücken
3. Zur Herstellung von Glattschichten und Epoxidharzestrichen
4. Ideal für die Versiegelung von Rissen in mineralischen oder zementären Estrichen
5. Mit Airless-Sprühgerät aufbringbar

- ✓ Regional Mineral  $\geq 30\%$
- ✓ VOC Low Emission
- ✓ Solvent  $\leq 5$  g/kg
- × Low Ecological Impact
- ✓ Health Care

## Anwendungsbereich

### → Einsatzbereich:

- Haftbrücken an der Oberseite von horizontalen Tragwerken, zur Verstärkung von Trägern und Pfeilern.
- Herstellung von steifen, wasserundurchlässigen Verbindungen zwischen erhärtetem und frischem Beton.
- Fixierung und statisch relevante Präzisionsverankerung von Metallelementen an Beton.
- Haftvermittler für Mörtel auf

Metalloberflächen in Verbindung mit Quarzabstreuung.

- Anwendung sowohl auf horizontalen als auch auf vertikalen Flächen.
- Versiegelung von Rissen in Zementestrichen.
- Verkleben von statisch relevanten Stahlplatten (Beton plaqué) und Verguss von Stäben in Stahlbetonelementen.
- Herstellung von Mörteln und synthetischen Glattschichten auf Beton in Kombination mit Quarzo 1.7.

## Anwendungshinweise

### → Vorbereitung der Untergründe

Vor dem Aufbringen von Epobinder ist folgendermaßen vorzugehen:

- Die Fläche von Staub, Öl und Fett reinigen;
- Lose und unzusammenhängende oder nicht einwandfrei verankerte Teile entfernen, bis ein sauberer und zusammenhängender Untergrund vorliegt;
- Der Untergrund muss trocken sein, damit die Haftung des Systems nicht beeinträchtigt wird; ein leichter Feuchtegrad wird jedoch toleriert.

### → Vorbereitung

Epobinder wird zubereitet, indem mit einem Rührgerät mit niedriger Drehzahl (< 500 U/Min) oder von Hand die Komponente A mit der Komponente B (in den Behältern vordosiertes Verhältnis 4:1) durchmischt wird, bis eine Flüssigkeit mit gleichmäßig hellgrauer Farbe entsteht. Sowohl die zubereitete Menge als auch die Temperatur von Umgebung und Untergrund können die Verarbeitungszeit beeinflussen: Bei hohen Temperaturen und großen Mengen verkürzt sich die Verarbeitungszeit entsprechend. Um eine längere Verarbeitungszeit bei hohen Temperaturen zu erzielen, wird empfohlen, die einzelnen Komponenten vor dem Mischen zu kühlen. Gleichmaßen empfiehlt es sich bei niedrigen Temperaturen, beide Komponenten vor der Anwendung bei einer Temperatur von mindestens +10°C zu lagern.

### → Anwendung

Epobinder wird mit Walze, Pinsel oder Airless-Sprühgerät aufgebracht.

- Als Haftbrücke muss Mörtel oder Beton auf die frische Harzschicht aufgetragen werden, bevor

sich durch die beginnende Polymerisierung eine Oberflächenhaut bildet.

- Für den Verguss von Stäben das zuvor angefertigte und gesäuberte Bohrloch mit Epobinder füllen und den Stab mit einer Drehbewegung einführen.
- Zur Versiegelung von Rissen diese zunächst mit Hilfe einer Schleifmaschine erweitern, Staubrückstände mit Hilfe eines Druckluftstrahls ausblasen und Epobinder eingießen.
- Zur Erhöhung der Haftung auf Metallelementen nach der Reinigung und Vorbereitung der Oberfläche das Produkt auf die gesamte Kontaktfläche auftragen und diese anschließend mit grobem Quarzsand abstreuen. Den Mörtel erst nach dem Erhärten des Harzes auftragen.
- Für die Vorbereitung von Epoxidharz-Glattschichten: Das Produkt mit Quarzo 1.7 vermengen, bis eine Masse mit geeigneter Konsistenz erhalten wird (ca. 1 Teil Epobinder und 2 Teile Quarzo 1.7) frisch in frisch auftragen, nachdem der Bereich zuvor mit dem gleichen Produkt grundiert worden ist.
- Für die Vorbereitung von Epoxidharzestrichen: Das Produkt mit Quarzo 1.7 vermengen, bis eine Masse mit geeigneter Konsistenz erhalten wird (ca. 1 Teil Epobinder und 4 Teile Quarzo 1.7) frisch in frisch auftragen, nachdem der Bereich zuvor mit dem gleichen Produkt grundiert worden ist.

### → Reinigung

Epobinder-Rückstände an den Werkzeugen werden vor dem Erhärten des Systems mit Lösemitteln entfernt.

## Zertifizierungen und Kennzeichnungen



\* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

# Ausschreibungstext

Lieferung und Verlegung von flüssigem Epoxidsystem, wie z.B. Epobinder von Kerakoll, für Haftbrücken, Vergüsse an Beton, Mörtel und synthetische Glattschichten durch das Aufbringen mit Walze, Pinsel oder Airless-Sprühgerät. Ausgestattet mit GreenBuilding Rating 4 sowie CE-Kennzeichnung und konform mit den Leistungsanforderungen von DIN EN 1504-4 für Produkte für das statisch relevante Kleben und DIN EN 1504-6 für Verankerungsprodukte; übereinstimmend mit den in DIN EN 1504-9 festgelegten Grundsätzen.

Lieferung und Verlegung von Mörtel oder synthetischer Spachtelmasse, wie z.B. Epobinder mit Quarzo 1.7 von Kerakoll, zur Instandsetzung von Flächen und Dehnungsfugen an Bodenflächen aus Beton, durch Aufbringen mit dem Spachtel. Ausgestattet mit GreenBuilding Rating 4.

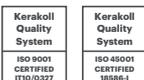
## Technische Daten gemäß Kerakoll-Qualitätsnorm

Erscheinungsbild	Teil A graue Flüssigkeit, Teil B beige Flüssigkeit	
Dichte	Teil A 1550 kg/m <sup>3</sup> - Teil B 980 kg/m <sup>3</sup>	
Lagerfähigkeit	ca. 12 Monate nach Herstellungsdatum in der unbeschädigten Originalverpackung	
Hinweise	Frostfrei, kühl und trocken lagern	
Verpackung	Sammelpackung Teil A 2,4 kg + Teil B 0,6 kg Teil A: Eimer mit 7 kg, Teil B: Eimer mit 1,75 kg	
Mischverhältnis	Teil A : Teil B = 4 : 1	
Viskosität der Masse	ca. 1180 mPa·s (Rotor 3 RPM 20)	Methode nach Brookfield
Spezifisches Gewicht der Masse	ca. 1490 kg/m <sup>3</sup>	
Topfzeit der Masse (1 kg):		
- bei +10 °C	ca. 110 Min.	EN ISO 9514
- bei +21 °C	ca. 75 Min	EN ISO 9514
- bei +30 °C	ca. 40 Min.	EN ISO 9514
Offene Zeit:		
- bei +10 °C	ca. 150 Min	EN 12189
- bei +21 °C	ca. 120 Min	EN 12189
- bei +30 °C	ca. 90 Min.	EN 12189
Verarbeitungstemperatur	von +5 °C bis +35 °C	
Verbrauch:		
- Haftbrücken auf rauem Untergrund	ca. 0,7 - 1 kg/m <sup>2</sup>	
- Haftbrücken auf unregelmäßigem Untergrund	ca. 1 - 2 kg/m <sup>2</sup>	
- Verkleben von Fertigbauelementen	ca. 1,6 kg/m <sup>2</sup> pro mm Schichtstärke	
- Versiegelung von Rissen	ca 1,6 kg/dm <sup>3</sup>	
- Synthetische Glattschicht (Verhältnis 1:2 = Epobinder : Quarzo 1.7)	ca. 0,67 kg/m <sup>2</sup> pro mm Schichtstärke	
- Synthetischer Estrich (Verhältnis 1:4 = Epobinder : Quarzo 1.7)	ca. 0,38 kg/m <sup>2</sup> pro mm Schichtstärke	

<b>Leistungen</b>					
<b>Raumluftqualität (IAQ) VOC - Emissionen an flüchtigen organischen Substanzen</b>					
Konformität	EC 1 plus GEV-Emicode		Zert. GEV 17486/11.01.02		
<b>HIGH-TECH</b>					
<b>Leistungsmerkmale</b>	<b>Prüfverfahren</b>	<b>Geforderte Voraussetzungen EN 1504-4</b>		<b>Leistungsmerkmale Epobinder</b>	
Druckfestigkeit:				24 Std.	2 Tage 3 Tage
- pur				N/mm <sup>2</sup> > 60	> 62 > 70
- synthetische Glattschicht (1:2)	EN 12190	≥ 30 N/mm <sup>2</sup>		N/mm <sup>2</sup> > 70	> 80 > 85
- synthetischer Estrich (1:4)				N/mm <sup>2</sup> > 48	> 54 > 56
Haftvermögen/Adhäsion	EN 12636	Haftung an trockenem Beton		gestellte Anforderungen werden übertroffen	
Wasserempfindlichkeit	EN 12636	Haftung an feuchtem Beton		gestellte Anforderungen werden übertroffen	
Scherfestigkeit	EN 12615	≥ 6 N/mm <sup>2</sup>		> 16 N/mm <sup>2</sup>	
Lineares Schrumpfen	EN 12617-1	≤ 0,1 %		< 0,1 %	
Verarbeitbarkeit bei +23 °C	EN ISO 9514	gemessen an ca. 0,5 kg Produkt	–	75 Min.	
Glasübergangstemperatur	EN 12614	> +40 °C		+60 °C	
Sekanten-Elastizitätsmodul im Druckversuch	EN 13412	≥ 2000 N/mm <sup>2</sup>		3200 N/mm <sup>2</sup>	
Wärmeausdehnungskoeffizient	EN 1770	gemessen zwischen -25 °C und +60 °C	≤ 100x10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	< 60x10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
Haltbarkeit (Haftfestigkeit nach Frost-Tau-Wechsel-Lagerung)	EN 13733	Druckscherfestigkeit > Haftzugfestigkeit des Betons	Kein Bruch der Prüflinge Stahl/Kleber/Stahl	gestellte Anforderungen werden übertroffen	
Brandklasse	EN 13501-1			Euroklasse E	
	<b>Prüfverfahren</b>	<b>Anforderungen nach DIN EN 1504-6</b>		<b>Leistungsmerkmale Epobinder</b>	
Auszieh Widerstand des Stahlstabs (Verschiebung in mm bei einer Last von 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm		0,37 mm	
viskoses Gleiten unter Last (Verschiebung in mm bei einer kontinuierlich einwirkenden Last von 50 kN nach 3 Monaten)	EN 1544	≤ 0,6 mm		0,46 mm	
Glasübergangstemperatur	EN 12614	≥ +45 °C		+60 °C	

## Hinweise

- Produkt für professionellen Gebrauch
- National geltende Normen und Vorschriften sind zu beachten
- Bei Temperaturen zwischen +5 °C und +35 °C verarbeiten
- Auf trockenen Untergründen anwenden
- Nicht auf verschmutzten oder nicht ausreichend kompakten Untergründen anwenden
- Um schwer zu entfernende Produktpuren und -spritzer zu vermeiden, angrenzende Flächen schützen
- Die Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Lösemittel reinigen (Ethylalkohol, Tuluol, Xylol)
- Sowohl beim Mischen als auch während der Anwendung stets Schutzhandschuhe und -brille tragen
- Jeglichen Hautkontakt vermeiden
- Sicherheitsdatenblatt beachten; ggf. anfordern
- Für alles Weitere wenden Sie sich bitte an den Kerakoll Worldwide Global Service +39 0536 811 516 - [globalservice@kerakoll.com](mailto:globalservice@kerakoll.com)



Die Angaben in Bezug auf das Rating basieren auf dem GreenBuilding Rating Manual 2013. Diese Informationen wurden im Oktober 2023 aktualisiert (ref. GBR Data Report – 10.23). Im Laufe der Zeit können Ergänzungen und/oder Änderungen von KERAKOLL SpA vorgenommen werden. Aktuelle Daten können auf der Internetseite [www.kerakoll.com](http://www.kerakoll.com) eingesehen werden. KERAKOLL SpA ist deshalb in Bezug auf Gültigkeit und Aktualität ihrer Informationen nur verantwortlich, wenn diese direkt der eigenen Internetseite entnommen wurden. Das technische Datenblatt ist nach unserem besten technischen Wissen und anwendungstechnischen Kenntnissen verfasst. Da wir jedoch keinen direkten Einfluss auf die Baustellenbedingungen und die Ausführung der Arbeiten haben, handelt es sich hierbei um allgemeine Hinweise, die unser Unternehmen in keiner Weise rechtlich verpflichten. Es wird daher empfohlen, vorab Tests durchzuführen, um die Eignung des Produktes für die geplante Anwendung zu überprüfen.