Produktinformation Flexonal® EP M30M

Material Typ	:	Zweikomponentiger epoxidhaltiger Reparaturmörtel
Hauptanwendung	:	Reparatur von Schadhaften Stellen an: Boden, Fundament, Wand usw.

Allgemeine Kenndaten

Mischungsverhältnis	100:4		Gewichts-Teile
Dichte	1,7		g / ml
Verarbeitungszeit	30	Bei 23°C	Minuten
Druckfestigkeit	68		MPa (N/mm²)
Biegezugfestigkeit	20		MPa (N/mm²)
E-Modul	14		GPa (N/mm²)
Wärmeausdehnungskoeffizient	$19*10^{-6}$		K^{-1}
Glasübergangstemperatur	46		°C

Lagerung

- Lagertemperatur 15°C – 30°C
- Vermeidung direkter Sonneneinstrahlung
- Behälter unter Verschluss halten
- Bei Lagerung im Arbeitsbehälter der Maschine Kontakt mit Buntmetallen meiden
- Lagerstabilität 6 Monate

Arbeitsschutzmaßnahmen

Angaben zur Sicherheit sind den entsprechenden DIN-Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Eigenschaften

- Leichte Verarbeitung
- Sehr hohe Druckfestigkeit
- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Wasserundurchlässig

Bachmann Kunststoff Technologien GmbH
Rudolf - Diesel - Str. 2
63322 Rödermark
Germany

Tel.: +49 (0) 6074 94394
Fax: +49 (0) 6074 98544
Email: service@bktgermany.com
www.bktgermany.com
www.elforyn.de

USt.IdNr.: DE 113533031
Steuernr.: 35 229 00463
Geschäftsführer: Pascal Julien, Dipl.-Ing- (FH) Marcel Julien
Amtsgericht Offenbach am Main HRB 32700

Verarbeitungshinweise

Vorbereiten des Untergrunds

Der Untergrund muss gründlich gereinigt werden sowie Öl-, Staubfrei und frei von losen Teilen und alten Beschichtungen sein. Eine Untergrundtemperatur von mindestens 3°C muss gegeben sein, feuchte Untergründe sind zu trocknen.

Grundierung

Die Grundierung muss im richtigen Mischungsverhältnis vermischt werden.

	Gewichts-Teile A:B	**Volumen-Teile A:B**
Flexonal EP-Primer	3:1	4:1

Sollte auf der Baustelle keine Waage vorhanden sein, kann mit den optional erhältlichen Mischbechern die benötigte Menge an der Skala 4:1 abgemessen und anschließend direkt vermischt werden.
Die fertige Grundierung kann dann direkt mit Pinsel, Rakel oder Rolle verarbeitet werden und sollte je nach Oberflächentemperatur ca. 5-20 min. antrocknen bevor mit dem Auftrag des Flexonal EP M30M Mörtels begonnen wird.

Mörtel

Der Epoxidharzmörtel ist in bereits abgewogenen Mengen abgefüllt. Der Härter wird restlos zur A-Komponente gegeben und mit mechanischem Rührwerk zu einer homogenen Masse vermischt. Sollte nicht die ganze Menge benötigt werden ist ein genaues einhalten des Mischungsverhältnisses nur mit einer Waage möglich und beträgt **25 Gewichts-Teile A : 1 Gewichts-Teil B**.
Der so entstandene Mörtel kann nun auf die noch klebrige Grundierung aufgetragen und verdichtet werden, bei kleineren Fehlstellen geschieht dies manuell mittels Kelle, bei größeren Flächen sollten motorbetriebene Geräte zum Einsatz kommen.

Bei sehr dünnen Schlitzen oder Fehlstellen kann es nötig sein die Viskosität des so hergestellten Mörtels weiter herabzusetzen. Hierfür kann fertig vermischte Grundierung in den bereits vermischten Mörtel gegeben werden.

Beispiel:
Sie haben die 5kg Mörtel komplett mit den 200g Härter vermischt und möchten die Viskosität senken. Messen Sie im Messbecher 4 Teile Primer A und 1 Teil Primer B ab, vermischen diese und schütten sie zum fertigen Mörtel dazu, nach anschließendem Vermischen ist der Mörtel dünnflüssiger. Bedenken Sie hierbei jedoch die Verarbeitungszeit von ca. 30 min..

Bachmann Kunststoff Technologien GmbH
Rudolf - Diesel - Str. 2
63322 Rödermark
Germany

Tel.: +49 (0) 6074 94394
Fax: +49 (0) 6074 98544
Email: service@bktgermany.com
www.bktgermany.com
www.elforyn.de

USt.IdNr.: DE 113533031
Steuernr.: 35 229 00463
Geschäftsführer: Pascal Julien, Dipl.-Ing- (FH) Marcel Julien
Amtsgericht Offenbach am Main HRB 32700

Sonstige Hinweise

Bei der Verarbeitung von 2-Komponenten Gießharzen ist immer die Temperatur der Komponenten als auch die Oberflächentemperatur des zu beschichtenden Substrates eine sehr wichtige Einflussgröße auf Eigenschaften aber vor allem auch auf die Aushärtezeit. Um optimale Eigenschaften sicherzustellen sollten die Komponenten idealerweise Raumtemperatur also ca. 10-30°C haben und auch die Oberfläche sollte in diesem Bereich liegen.
Sind die Temperaturen niedriger kann dies zu deutlichen längeren Härtezeiten führen umgekehrt kann bei höheren Temperaturen die Härtezeit deutlich kürzer ausfallen.

Werkzeuge sollten direkt im Anschluss mit entsprechender Verdünnung sorgfältig gereinigt werden.

Die angegebenen Eigenschaften wurden nach DIN-Vorschriften ermittelt. Die hierfür notwendigen Prüfkörper wurden entweder aus Serienteilen oder aus unter Produktionsbedingungen hergestellten Prüfplatten entnommen.
Die angegebenen Werte stellen nur Richtwerte da und sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt.

Bachmann Kunststoff Technologien GmbH
Rudolf - Diesel - Str. 2
63322 Rödermark
Germany

Tel.: +49 (0) 6074 94394
Fax: +49 (0) 6074 98544
Email: service@bktgermany.com
www.bktgermany.com
www.elforyn.de

USt.IdNr.: DE 113533031
Steuernr.: 35 229 00463
Geschäftsführer: Pascal Julien, Dipl.-Ing- (FH) Marcel Julien
Amtsgericht Offenbach am Main HRB 32700