

## Produktinformationen

### 302EP

#### glänzende Kopfversiegelung

- **Lösemittelfrei**
- **Gute Penetrationsfähigkeit**
- **Universell einsetzbar**

---

<b>Produktbeschreibung</b>	302EP ist ein lösemittelfreier, ungefüllter, transparenter 2-Komponenten-Reaktionskunststoff auf Epoxidharzbasis.
<b>Anwendung</b>	302EP wird als transparente Kopfversiegelung auf lösemittelfreien Beschichtungssystemen eingesetzt, weiterhin als Versiegelungsmaterial von zementgebundenen Untergründen z.B. in Werkstätten, Industriehallen, Parkbauten etc.. Mit 302EP erhalten Sie eine glänzende Oberfläche. Für eine seidenmatte Oberfläche benutzen Sie bitte unser Produkt 301EP.
<b>Eigenschaften</b>	302EP ist niedrigviskos und kapillaraktiv. Es dringt daher auch bei tiefen Temperaturen gut in feinste Poren und Kapillaren ein. 302EP ist undurchlässig gegenüber Kohlendioxid und schützt somit Stahlbetonoberflächen nachhaltig gegen Karbonatisierung. Für den Korrosionsschutz der Bewehrung ist die von besonderer Bedeutung. 302EP ist im ausgehärteten Zustand beständig gegen Wasser, Seewasser und Abwasser, ferner gegen zahlreiche Laugen, verdünnten Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe, sowie viele Lösemittel. Bei UV - Einwirkung muss – bindemittelbedingt - mit einer gewissen Farbtonveränderung und Kreidung gerechnet werden
<b>EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinien)</b>	Der in der EU-Verordnung 2004/42 erlaubte maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA/ j Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Der maximale Gehalt von GI 110 im gebrauchsfertigen Zustand ist < 500 g/l VOC.
<b>Gefahrenhinweise</b>	<b>GISCODE: RE 1</b> Für die sichere Handhabung von Epoxidharzen und Härtern empfehlen wir prinzipiell die Beachtung folgender Merkblätter: <b>Merkblatt M023</b> , Verarbeitung von Polyester- und Epoxidharzen. (Hrsg.: Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie). Weiterhin sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.
<b>Zur Beachtung</b>	Die nachstehenden Angaben, sowie die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, bei sachgerechter Lagerung und Anwendung. Aufgrund unterschiedlicher Materialien, Untergründe und von der Norm abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.  Es gilt das jeweils neueste technische Merkblatt.

---

<b>Produkt</b>	302EP
<b>Farbton</b>	Transparent, leicht gelblich
<b>Liefereinheit</b>	1, 4 und 8 kg, andere Gebindegrößen auf Anfrage
<b>Lagerzeit</b>	vom Tag der Produktion min. 12 Monate
<b>Lagerbedingungen</b>	in original verschlossenen Gebinden trocken, kühl, frostfrei

**Technische Daten**

<b>Dichte bei 23 °C/50% rel. LF</b>	1kg/m <sup>2</sup>	<b>Materialverbrauch:</b> Grundierung, je nach Untergrund: ca. 1kg/m <sup>2</sup>
-------------------------------------	--------------------	-----------------------------------------------------------------------------------

**Mischungsverhältnis** Prozentual, siehe Gewicht auf den Etiketten

**Viskosität bei 20 °C** Komponente A: 450 – 750 mPas Komponente B: 15 – 20 s (6mm Becher)

<b>Verarbeitungszeit (bei 50% rel. Luftfeuchte)</b>	Umgebungstemperatur	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30°C
		40 – 50 Minuten	25 – 30 Minuten	12 – 15 Minuten

Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit und reduzieren die Viskosität  
Niedrige Temperaturen verlängern die Topfzeit und erhöhen die Viskosität

**Aushärtung**

<b>Untergrundtemperatur</b>	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30°C
Begehbar bzw. überarbeitbar nach	24 -36 Stunden	12-16 Stunden	6-8 Stunden
Leicht belastbar nach	2 Tagen	24 Stunden	20 Stunden
Voll belastbar nach	10 Tagen	7 Tagen	3 Tagen

**Umgebungs-, Material- und Untergrundtemperatur**

Minimal + 10°C, Maximal + 30°C

**Festkörper**

100 %

**Div. mechanische Eigenschaften**

Druckfestigkeit	Biegezugfestigkeit	Haftzugfestigkeit	Abrieb- (Taber-Abraser)
n.b.	n.b.	> Betonbruch	n.b.

**Shore A / Shore D**


Shore D: 75-78

**Flammpunkt**

ca. 130 °C

**CE-Kennzeichnung**

Die DIN EN 13 813 „Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche- Eigenschaften und Anforderungen“ (Jan. 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fussbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunststoffbeschichtungen und –versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte, die der o.g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

		
Samatec GmbH & Co. KG Kanadastr. 8 58675 Hemer		
	07 <sup>1)</sup>	07 <sup>1)</sup>
	EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4	EN 13813 SR-B1,5
	Kunstharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden (Aufbauten gemäß Techn. Informationen):	Grundierung
Brandverhalten:	E <sub>fl</sub>	E <sub>fl</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen (Synthetic Resin Screed):	SR	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD	NPD
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance):	AR 1 <sup>3)</sup>	NPD
Haftzugfestigkeit (Bond):	B 1,5	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance):	IR 4	NFD
Trittschallisolierung:	NPD	NPD
Schallabsorption:	NPD	NPD
Wärmedämmung:	NPD	NPD
Chemische Beständigkeit:	NPD	NPD

- 1) Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde
  - 2) NPD = No performance determined; Kennwert nicht festgelegt
  - 3) Bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag
  - 4)
-