



Eposeal 300

Universelles Epoxy-Versiegelungssystem

- **Exzellentes Eindringen in poröse Oberflächen**
- **ideale Versiegelung vor der Aufbringung Lösungsmittelfreier Epoxy-Systeme**
- **lange Topfzeiten und einfache Anwendung**

Einleitung

SP 300 ist ein niedrigviskoses Epoxy-Versiegelungssystem auf Lösungsmittelbasis, welches bei einer breiten Palette von Untergrundmaterialien, inklusive porösem Material wie Beton und Stein, angewendet werden kann. Die sehr niedrige Viskosität ermöglicht es dem SP 300 dabei schnell und tief in poröse Oberflächen einzudringen.

Sobald Eposeal 300 in die Oberfläche eingedrungen ist sorgen die Klebeeigenschaften des Epoxy für eine Konsolidierung und Verstärkung der Oberfläche. Die resultierende Epoxy-Versiegelungsschicht bietet dabei einen wasserresistenten Untergrund mit hoher Anhaftung für jedwede Art von Farben, Lacken und Epoxy-Beschichtungssystemen. Beispielsweise wird bei vielen Holzverarbeitungen die Fähigkeit des Eposeal 300 tief in die Oberfläche einzudringen mit den Beschichtungseigenschaften des SP 320 kombiniert, um eine starke, hochglänzende Schutzschicht auf dem Holz zu erzeugen.

Die Lösungsmittelanteile im Eposeal 300 lüften schnell ab, sobald das Produkt aufgetragen wurde, so dass nachfolgende Schichten Eposeal 300 in schneller Abfolge aufgetragen werden können. Unter der Voraussetzung, dass der Deckel des Mischbehälters verschlossen wird, kann eine einzelne Mischung Eposeal 300 aufgrund der langen Topfzeit für mehrere Schichten verwendet werden kann.

Verarbeitungshinweise

Umgebungsbedingungen

Um optimale Ergebnisse zu erreichen, sollte Eposeal 300 bei Temperaturen von 10-25°C verarbeitet werden. Die Verwendung bei niedrigeren Temperaturen ist möglich, jedoch verlängert sich die Aushärtungsdauer. Da die relative Luftfeuchtigkeit die Qualität der Beschichtung beeinflussen kann, muss sichergestellt werden, dass die relative Luftfeuchtigkeit unter 70% liegt. Der Arbeitsplatz sollte gut belüftet sein, um das Ablüften des Lösungsmittels zu ermöglichen.

Surface Preparation

Alle Oberflächen sollten sauber, trocken und staubfrei sein. Vor dem Auftragen sollten alle Oberflächen mit Sandpapier mittlerer Körnung angeschliffen werden, um eine gute Aufrauung zu erzeugen. Der Staub sollte entfernt werden und die Oberfläche mit SP Solvent A oder Aceton abgewischt werden.

Benutzen Sie SP 300 Eposeal nur auf unbeschichteten Oberflächen. Benutzen Sie es nicht auf Emaille oder anderen Arten von Beschichtungen. Benutzen Sie keine benzin- oder ölhaltigen Reinigungsmittel vor dem Beschichten, da die Anhaftung dadurch beeinträchtigt wird.

Einige Materialien, z.B. Metalle benötigen eventuell eine spezielle Vorbehandlung um eine Bestmögliche Anhaftung der Beschichtung sicherzustellen. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an einen Techniker.

Eposeal 300 eignet sich ausschließlich für Beschichtungsarbeiten. Im Gegensatz zu lösungsmittelfreien Epoxy-Systemen kann es nicht für Klebe-, Füll- oder Laminierarbeiten verwendet werden.

Mischungsverhältnis

Harz und Härter werden im folgenden Verhältnis gemischt:-

Eposeal 300 Harz	Eposeal 300 Härter
1 : 1 (nach Volumen)	

Harz und Härter sollten mindestens eine Minute lang gründlich gemischt werden um eine gute Aushärtung sicherzustellen. Große Mengen können angemischt und für mehrere Stunden im Topf belassen werden, ohne dass die Gefahr einer starken Hitzeentwicklung (exotherm) besteht.

Beschichten

Eposeal 300 ist sehr dünnflüssig. Normalerweise sind 7-8 Schichten nötig um die Holzmaserung aufzufüllen. Bis zu 3 Schichten können in schneller Abfolge ohne Zwischenschliff

aufgetragen werden. Dabei muss jedoch darauf geachtet werden, dass die jeweils vorherige Schicht berührungstrocken ist. Für transparente Oberflächen ist eine weitere Beschichtung mit einem UV-beständigen Lack notwendig.

Holzteile, die später verklebt werden sollen, können mit einer Schicht Eposeal 300 vorbeschichtet werden. Allerdings müssen mit Eposeal 300 beschichtete Oberflächen ausgehärtet sein und dann gründlich mit trockenem 80-100 Schleifpapier abgeschliffen werden, bevor Verklebungen vorgenommen werden können.

Wenn das Eposeal 300 mit einem lösungsmittelfreien Epoxy, wie z.B. SP 106 oder SP 320, beschichtet werden soll, so sollte dies erst nach einer Aushärtungszeit von mindestens 7-10 Tagen, abhängig von der Umgebungstemperatur, geschehen. Auch hier muss die Oberfläche wieder vorbereitet werden.

Einfärben

Epoxy-Pigmente sind nicht für die Verwendung mit Eposeal 300 geeignet, jedoch können Polyester-Pigmente verwendet werden.

Holzbeize

SP 300 Eposeal kann nur dann auf gebeizten Flächen verwendet werden, wenn es sich um eine Holzbeize auf Wasserbasis handelt. Es kann nicht auf Flächen verwendet werden, welche mit Beizen auf Öl oder Benzinbasis oder mit Konservierungsmitteln behandelt wurden.

Anwendungshinweise

Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt bei 15-25°C. Der Schichtauftrag erfolgt mittels Pinsel, Roller oder konventioneller Spritzrüstung.

Verdünnung für Spritzapplikationen ist nicht erforderlich, allerdings kanns die Spritzrüstung mit Solvent A gereinigt werden.

Die minimale Temperatur zum Auftragen beträgt 5°C, jedoch erhöht sich die Zeit zum trocknen und aushärten erheblich.

Eigenschaften

Eigenschaften der Komponenten		
	Harz	Härter
Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	100	94
Mischungsverhältnis (nach Volumen)	100	100
Viskosität bei 15°C (cP)	15.1	7.3
Viskosität bei 20°C (cP)	14	6
Viskosität bei 25°C (cP)	13	5
Viskosität bei 30°C (cP)	12	4
Haltbarkeit (Monate)	24	24
Farbe (Gardner)	1	1
Mischfarbe (Gardner)	-	1
Dichte (g/cm ³)	0.933	0.879
gemischte Dichte (flüssig) (g/cm ³)	-	0.907
Feststoffanteil (% nach Gewicht)	31	28
Gefahrgutdefinition	Xn, F	Xn, F

Eigenschaften des ausgehärteten Systems	
	Ausgehärtet (28 Tage bei 21°C)
Dichte (g/cm ³)	1.124
Schrumpfung (%)	2.6
Minimale Verarbeitungstemperatur	5°C
Minimale Aushärtungstemperatur	5°C
Typische Schichtstärke (nass)	50µm
Typische Schichtstärke (trocken)	13 µm
Feststoffanteil (% nach Gewicht)	30%
Empf. Schichtanz. - Holz versiegeln/poröse Oberfläche - Holz versiegeln	1-2 7-8
Ungef. Ergiebigkeit (@50µm Nassschichtstärke) (m ² /L)	20
Empf. Lösungsmittel** - spritzen - pinseln - säubern	nicht benötigt nicht benötigt SP Fast Epoxy Solvent (Solvent A)

**Für weitere Informationen zu den Lösungsmitteln nutzen Sie bitte das entsprechende, separate Datenblatt

Hinweise: Für eine Erklärung der Testmethoden konsultieren Sie bitte das Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle aufgeführten Daten gelten lediglich indikativ für die Eigenschaften des jeweiligen Produktes. Leichte Abweichungen zwischen Produktionschargen können auftreten..

* Alle Zeiten wurden von dem Zeitpunkt gemessen, an dem Harz und Härter gemischt wurden.

Eigenschaften (fortgesetzt)

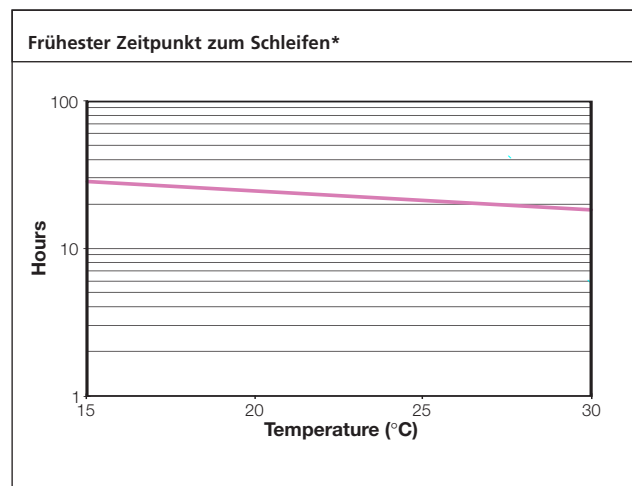
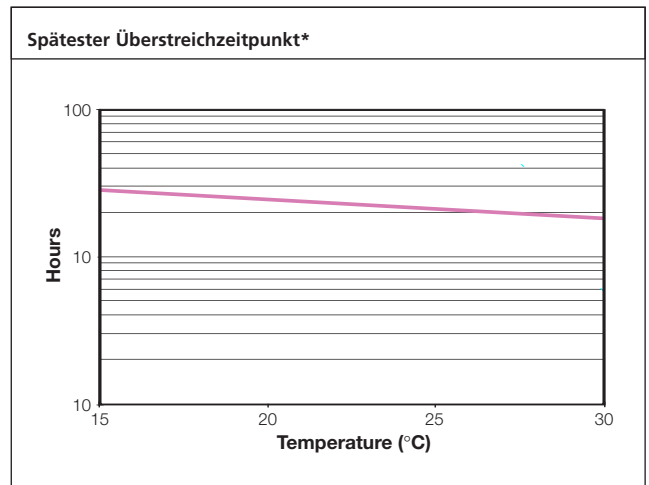
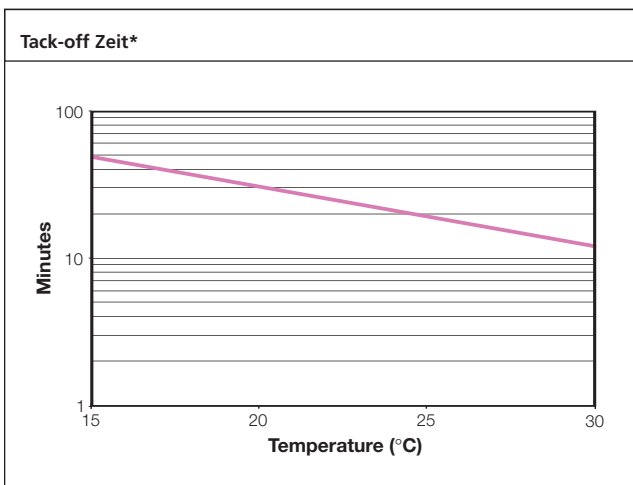
	Harz/Härter			
	15°C	20°C	25°C	30°C
Gemischte Anfangsviskosität (cP)	12	11	10	9
*Topfzeit - 150g Mischung [†] in Wasser (h)	24	24	24	24
*Topfzeit - 500g Mischung [†] an der Luft (h)	30	30	30	30
*Tack-Off Zeit (h:min)	0:50	0:30	0:19	0:12
*Spätester Überstreichzeitpunkt (h)	28	24	20 ¹ / ₂	18
Frühester Zeitpunkt zum Schleifen (h)	28	24	20 ¹ / ₂	18

[†]Sofern der Deckel auf dem Mischbehälter verbleibt, um die Verdunstung der Lösungsmittel zu verhindern.

Hinweise: Für eine Erklärung der Testmethoden konsultieren Sie bitte das Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle aufgeführten Daten gelten lediglich indikativ für die Eigenschaften des jeweiligen Produktes. Leichte Abweichungen zwischen Produktionschargen können auftreten..

[†] Alle Zeiten wurden von dem Zeitpunkt gemessen, an dem Harz und Härter gemischt wurden.imes are measured from when resin and hardener are first mixed together.



Hinweise: Für eine Erklärung der Testmethoden konsultieren Sie bitte das Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle aufgeführten Daten gelten lediglich indikativ für die Eigenschaften des jeweiligen Produktes. Leichte Abweichungen zwischen Produktionschargen können auftreten..

* Alle Zeiten wurden von dem Zeitpunkt gemessen, an dem Harz und Härter gemischt wurden.

Gesundheits- und Sicherheitshinweise

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Nitril-Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.
2. Beim Mischen, Laminieren und Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.
3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.
4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn diese nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können.
5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von CTM-Handwaschcreme. Anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen.

Die Reinigung sollte zur Routine werden :

- bevor gegessen oder getrunken wird
- vor dem Rauchen
- vor dem Gang zur Toilette
- nach der Arbeit

6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden. Insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

Separate Sicherheitsdatenblätter sind für jede einzelne Komponente des Systems verfügbar. Bitte versichern Sie sich, dass Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

Ein detaillierter Leitfaden für den sicheren Umgang mit SP Harzsystemen ist bei SP erhältlich und kann auf der Webseite www.gurit.com heruntergeladen werden.

Zutreffende Sicherheitssätze (R&S)

Harz

R 11,20, 37/38, 41, 48/20
S 2, 7/9, 26, 29/56, 36/37/39,
46

Härter

R 11, 20/21/22, 37/38, 41,
48/20, 63, 65
S 7/9, 16, 23, 26, 36/37/39, 60



Transport & Lagerung

Harz und Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt).

Haltbarkeit

Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 2 Jahre lagerfähig. Der Lagerraum muss trocken und warm, sowie vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost geschützt sein. Die ideale Lagertemperatur liegt zwischen 18 und 25 °C. Die Behälter müssen stets dicht verschlossen sein. Vor allem die Härter erleiden unter Lufteinfluss erheblichen Schaden.

Hinweis

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen des Herstellers Gurit Ltd. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

Haftung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der im Text enthaltenen Angaben insbesondere zu bestimmten Eigenschaften, sowie zur Eignung eines Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck, übernehmen wir nur gemäß den veröffentlichten Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) der CTM GmbH und geltenden gesetzlichen Regelungen.

Die Datenblätter unterliegen einer ständigen Kontrolle und Überarbeitung. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie das aktuelle Datenblatt vorliegen haben. Im Zweifel kontaktieren Sie bitte das CTM Team und geben die Kontrollnummer in der rechten, unteren Ecke dieser Seite an.

CTM GmbH



Heinrich-Hertz-Straße 38
24837 Schleswig
Deutschland

T +49 (0) 4621 955 33
F +49 (0) 4621 955 35
E info@ctmat.de
W www.ctmat.de

Gurit (UK) Ltd

St Cross Business Park
Newport, Isle of Wight
United Kingdom PO30 5WU

T +44 (0) 1983 828 000
F +44 (0) 1983 828 100
E marine@gurit.com
W www.gurit.com

Gurit (Australia) Pty Ltd

Unit 1A / 81 Bassett Street,
Mona Vale, 2103 NSW,
Australia

T +61 (0) 2 9979 7248
F +61 (0) 2 9979 6378
E sales-au@gurit.com
W www.gurit.com

Gurit (Canada) Inc

175 rue Péladeau,
Magog, (Québec)
J1X 5G9, Canada

T +1 819 847 2182
F +1 819 847 2572
E info-na@gurit.com
W www.gurit.com