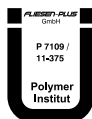


FP 240 Epoxi-Grundierung 2K

haftvermittelnde Epoxidharz-Grundierung für PUR-Harz-Abdichtungen, Ausgleichsmassen, Dünnbett- und Reparaturmörtel; ebenso geeignet als Mörtel- und Gießharz



- + chemisch beständig & widerstandsfähig
- + sicher & schnell
- + wasserfest
- + lösemittelfrei
- + niedrigviskos
- + verwendbar als Haftvermittler, Mörtel- & Gießharz
- + für Wand & Boden
- + für Innen & Außen
- + geprüfte Abdichtungs-Systemkomponente

Anwendungsgebiet

Epoxidharz-Spezialgrundierung FP 240 ist geeignet als:

- 1) **Grundierung/Haftvermittler** für PUR-Harz-Abdichtungen bzw. Kunststoffbeschichtungen aus PUR- oder EP-Harz sowie für Ausgleichs-/Spachtelmassen, Dünnbett-/Reparaturmörtel auf alten Fliesenbelägen, schwach saugenden Zementestrichen, Beton, Holzspanplatten V 100 und Metallen.
- 2) **Epoxidharzmörtel** für die Herstellung von harzgebundenen Reparaturmörteln, Spachtelmassen und Estrichen.
- 3) **Gießharz** zum Vergießen und Verkleben von Rissen in Estrichen und anderen waagerechten Untergründen.

Eigenschaften

FP 240 ist ein 2-komponentiges, lösemittelfreies und dünnflüssiges Epoxidharzsystem, welches die Haftung und Tragfähigkeit nachgelagerter Beschichtungen verbessert. Ebenso erhöht FP 240 die Festigkeit des Untergrundes. FP 240 hat eine hohe chemische Widerstandsfähigkeit gegen verdünnte Laugen, Säuren, wässrige Salzlösungen, Schmier- und Treibstoffe. FP 240 ist bauaufsichtlich geprüft im System mit Fliesen-Plus PU-Abdichtung säurefest FP 340 und Epoxi Fug- und Klebemörtel FP 140 beim KIWA Polymer Institut.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	2 : 1 Gew.-Teile Harz zu Härter Die Gebinde werden im genau abgestimmten Mischverhältnis geliefert
Mischzeit	ca. 5 Minuten
Topfzeit	ca. 30 Minuten
begebar	nach ca. 15 Stunden
überarbeitbar	nach ca. 15 bis max. 24 Stunden
mechanisch / chemisch belastbar	nach ca. 7 Tagen



Material-/Umgebungs- und Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +25°C
Temperaturbeständigkeit	ausgehärtet -20°C bis +80°C
hohe chemische Widerstandsfähigkeit gegen	verdünnte Laugen, Säuren, wässrige Salzlösungen, Schmier-/Treibstoffe
Konsistenz	flüssig, niedrigviskos
Dichte	1,09 g/cm ³ bei +23°C
Biegezugfestigkeit	ca. 30 N/mm ²
Druckfestigkeit	ca. 60 N/mm ²
Farbe	gelb-transparent
Baustoffklasse	E _{II}

Materialbasis

Komponente A: Lösemittelfreies Reaktionsharzprodukt auf Basis einer gefüllten Kunstharzdispersion; Komponente B: Härterzubereitung enthält Aminformulierungen.

Kennzeichnungen nach

- Allgemein bauaufsichtliches Prüfzeugnis: FP 340 Systemkomponente gemäß abP P-7109 / 11-375 Polymer Institut
- Gefahrgutverordnung Komp. A Harz: UN-Nr. 3082; umweltgefährdender Stoff, flüssig, N.A.G.
- Komp. B Härter: UN-Nr. 2735; Amine, flüssig, ätzend, N.A.G.
- Gefahrstoffverordnung (GefStoffV) reizend, umweltgefährlich; Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrinharze mit durchschnittlichem Molekulargewicht ≤ 700, Bisphenol F-Epoxidharze, C12-C14 aliphatischer Glycidylether
- Komp. B Härter: ätzend; enthält 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamin, Benzylalkohol, m-Xylylendiamin

FP 240 Epoxi-Grundierung 2K

- GISCODE

RE1 - Epoxidharzprodukt,
lösemittelfrei, sensibilisierend

Weitere wichtige Informationen siehe Sicherheitsdatenblatt.

Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss grundsätzlich für die zu erwartende mechanische Belastung geeignet sein; für Kunstharzbeschichtungen mindestens Beton der Güteklasse C25/30. Die Eignung des Untergrundes sollte durch Haftzugprüfung (ca. 1,5 N/mm²) ermittelt werden. Des Weiteren sind die Bestimmungen aus Merkblatt „Anwendungen von Reaktionsharzen im Betonbau“ Blatt 2: Anforderungen an den Betonuntergrund/Arbeitskreis „Beschichtung von Beton“ des Deutschen Betonvereins e.V Wiesbaden, zu beachten. Grundsätzlich ist die Haftung von FP 240 auf Beton, Stahl und Naturstein sehr gut.

Die zu beschichteten Flächen müssen fest, trocken, sauber, staubfrei, griffig und tragfähig sein sowie frei von Fetten, Ölen, Altanstrichen bzw. trennend wirkenden Substanzen oder Ähnlichem. In der Regel ist eine Untergrundvorbehandlung erforderlich (z. B. mittels Sand-/Kugel- oder Hochdruckwasserstrahlen). Stahlflächen müssen metallisch blank sein nach Normreinheitsgrad SA 2 ½. Vor dem Auftragen von FP 240 darf der Untergrund folgende maximale Restfeuchte nicht überschreiten (Messung mit CM-Gerät):

Untergrund	max. Feuchtigkeitsgehalt
beheizter Anhydrit-/ Calciumsulfatestrich	0,3 CM-Gew.%
Anhydrit-/ Calciumsulfatestrich	0,5 CM-Gew.%
gipsgebundene Putze	1,0 CM-Gew.%
beheizter Zementestrich	2,0 CM-Gew.%
zementgebunden, Beton	4,0 CM-Gew.%

Generell sind in Zweifelsfällen Probeflächen anzulegen. Gegebenenfalls ist technische Beratung einzuholen.

Verarbeitung

Anmischen: FP 240 wird im genau abgestimmten Mischverhältnis geliefert. Beide Komponenten Harz (A) und Härter (B) eines Gebindepaares sind vollständig und sorgfältig miteinander homogen zu vermischen (Mischzeit ca. 5 Minuten). Das Mischverhältnis Harz zu Härter nicht verändern; der Härter ist restlos mit dem Harz zu vermischen. Unbedingt auch vom Boden und von den Seiten her gründlich aufrühren damit sich der Härter auch in senkrechter Richtung verteilt. Wir empfehlen ein langsam laufendes, mechanisches Rührwerk (max. 300 U/min.). Die Temperatur der beiden Komponenten sollte beim Anmischen mindestens +15°C betragen. Nicht aus dem Liefergebilde heraus verarbeiten, sondern nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals sorgfältig aufrühren. Wir empfehlen nach Beendigung und auch während der Arbeiten mit FP 240 eine Reinigung der Arbeitsgeräte mit geeigneten Lösemitteln.

1) Als Grundierung/Haftvermittler wird FP 240 ohne die Zusetzung von Füllstoffen oder Lösungsmitteln aufgebracht. Die noch frische Grundierung muss für eine optimale Haftvermittlung mit feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,2 bis 0,7 mm) abgestreut werden, um so eine ausreichende Verklammerung zu erreichen. Nicht eingebundener Quarzsand ist nach Aushärtung abzusaugen bzw. zu entfernen. Die grundierte Fläche vor Verunreinigung für nachgelagerte Arbeiten, wie z. B. für die Abdichtung mit FP 340 PU-Abdichtung säurefest, schützen.

2) Als Epoxidharzmörtel werden die vermischten Komponenten in Quarzsand bzw. in eine Hartstoffkörnung als Bindemittel eingerührt. Es wird hier zu ein Zwangsmischer empfohlen. Es haben sich folgende Mischungsverhältnisse bewährt (sorgfältig vermischter FP 240 zu Bindemittel):

Anwendungsart	Mischungsverhältnis
Flieβestrich	1 Gew.-Teil FP 240 zu 3 Gew.-Teilen Quarzsand (feuergetrocknet, Körnung 0,1 bis 0,5 mm)
Kunstharzmörtel	1 Gew.-Teil FP 240 zu 7 Gew.-Teilen Quarzsand (feuergetrocknet, Körnung 0,1 bis 3 mm)

Bei mechanischem Mischen unter Raumtemperatur (20°C) ist ein Mischungsverhältnis von 1 Gew.-Teil FP 240 bis zu 13 Gew.-Teilen feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,2 bis 3,2 mm) möglich.

Der fertig gemischte Epoxidharzmörtel wird dann auf die zuvor grundierte Fläche in einem Arbeitsgang aufgebracht. Die Entlüftung erfolgt mittels Stachelwalze, das Glätten mittels Edelstahl-Glättkelle. Flieβbeläge aus FP 240 sind in jedem Fall vollsatt mit feuchtgetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,1 bis 0,5 mm) abzustreuen. Für erhöhte Griffigkeit bzw. Abriebfestigkeit der Oberfläche kann mit Spezialstreugut, wie z. B. Korund, abgestreut werden. Fugen im Untergrund dürfen nicht übermörtelt werden bzw. sind später nachzuschneiden.

3) Als Gießharz werden die sorgfältig vermischten Komponenten in Risse, Bohrlöcher oder bei Rissvernetzung in die Einschnitte oberflächenbündig verfüllt und mit Quarzsand abgestreut. Die Mischung ist innerhalb der Topfzeit zu verarbeiten. Die Risse bzw. Bohrlöcher müssen trocken, schmutz- und staubfrei sein. Risse und Scheinfugen sind durch Aufschneiden auf mindestens 6 mm zu erweitern. Bei feinen Rissen können Bohrlöcher von mindestens 12 mm Durchmesser im Abstand von ca. 10 cm bis zu ca. 2/3 der Estrichdecke gebohrt werden. Zusätzlich können Risse mittels Rissvernetzung (z. B. Runderisen, Wellenverbinder) gesichert werden. Hierzu werden rechtwinklig zu den angeschnittenen Rissen mindestens 8 mm breite Schlitze im Abstand von ca. 10 cm eingeschnitten und Runderisen (Durchmesser mindestens 6 mm) oder Wellenverbinder eingelegt und mitvergossen.

Nachbehandlung

Nach dem Auftragen ist FP 240 ausreichend lange vor Feuchtigkeit zu schützen. Bei zu früher Feuchtigkeitseinwirkung an der Oberfläche kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit eintreten, die die Verbindung zu nachfolgenden Beschichtungen erheblich beeinträchtigen kann. Daher diese gegebenenfalls z. B. durch Sandstrahlen entfernen. Darunter befindliches Material härtet einwandfrei aus.

Liegt zwischen einzelnen Arbeitsgängen eine längere Wartezeit oder sollen mit Flüssigkeitsharzen bereits behandelte Flächen erneut beschichtet werden, so muss die alte Oberfläche gereinigt und gründlich angeschliffen werden. Danach eine vollständige porenfreie Neubeschichtung durchführen.

Materialverbrauch

Der Verbrauch ist abhängig von der Handhabung des Werkzeuges sowie der Beschaffenheit des Untergrundes. Als Verbrauchsrichtwert für die Anwendung als Grundierung gilt ca. 200 bis 300 g pro m².

Lagerung

Die Lagerung muss entsprechend der Verordnung zur Lagerung wasser-

FP 240 Epoxi-Grundierung

gefährdender Stoffe erfolgen. Nicht angebrochene Gebinde mindestens 18 Monate haltbar ab Abfülldatum bei witterungsgeschützter, kühler, aber frostfreier und trockener Lagerung (über +10°C). Wir empfehlen die Verwendung von Holzrosten/Paletten.

Entsorgung

Gebinde vor der Entsorgung restfrei entleeren (tropffrei, spachtelrein). Danach gemäß dem aktuellen Abfall- und Entsorgungsgesetz behandeln und gegebenenfalls einer Verwertung zuführen. Produktreste nicht mit dem Hausmüll entsorgen, sondern gemäß den behördlichen Vorschriften einer Sonderbehandlung zuführen. Wir empfehlen die Übergabe an ein zugelassenes Entsorgungsunternehmen. Flüssige Produktreste unter EAK 08 01 11 als Farb- und Lackabfälle, die organische Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten entsorgen. Ausgehärtete Produktreste unter EAK 17 02 03 als Kunststoff entsorgen. Detaillierte Informationen siehe Sicherheitsdatenblatt.

Hinweise

- alle technischen Angaben beziehen sich auf eine Umgebungstemperatur von +20°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 50% – a) niedrigere Temperaturen verzögern die chemischen Reaktionen und verlängern damit die Verarbeitungs-, Überarbeitbarkeits-, Begehrbarkeits- und Durchhärtungszeiten. Gleichzeitig erhöht sich durch die höhere Viskosität der Verbrauch; b) höhere Temperaturen beschleunigen die chemischen Re-

aktionen, so dass sich die angegebenen Zeiten entsprechend verkürzen. Gleichzeitig reduziert sich die Viskosität.

- für eine vollständige Aushärtung des Reaktionskunststoffes muss die mittlere Temperatur des Untergrundes über der Mindesttemperatur liegen
- bei häufigen Temperaturwechseln kann ungemischtes FP 240 auskristallisieren. Zur Verflüssigung im Wasserbad bei ca. +55°C für 2 Stunden erwärmen.
- Komponente A (Harz) ist reizend, Komponente B (Härter) ist ätzend – der Kunststoff ist im ausgehärteten Zustand physiologisch unbedenklich.
- die Warnhinweise auf dem Gebinde sind vor dem Verarbeiten zu lesen und zu beachten, geeignete Schutzkleidung ist zu tragen; weitere wichtige Hinweise siehe Sicherheitsdatenblatt
- wir empfehlen dem verarbeitenden Personal das Merkblatt der Berufsgenossenschaft Chemie M 032 zu beachten
- im nicht ausgehärteten Zustand dürfen die Komponenten nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich gelangen
- für Kinder unzugänglich aufbewahren

Bitte immer Probeflächen anlegen und aktuell gültiges EU-Sicherheitsdatenblatt beachten (Abruf unter www.fliesen-plus.de). Im Zweifel ist technische Beratung anzufordern.

Artikelnummer	Liefereinheit	Einheiten pro Karton
10240-305	FP 240 5 kg Sicherheits-Kombigebinde incl. Härter	–
10220-399	1 Stück Wellenverbinder 6 x 70 mm	1.000 Stück

Notizen

Auf Grund der Fülle an unterschiedlichen Materialien und Arbeitsbedingungen am Bau können oben genannte Angaben nur allgemeine Verarbeitungsrichtlinien und Hinweise sein. Auf unterschiedliche Witterungs-, Untergrund- und Objektbedingungen haben wir keinen Einfluss. Bei den auszuführenden Arbeiten sind die einschlägigen Empfehlungen, Richtlinien, Normen, Regelwerke sowie mitgeltende Merkblätter und allgemein anerkannte Regeln der Technik einzuhalten. Anwendungstechnische Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers bzw. Verarbeiters geben, sind unverbindlich und stellen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine kaufvertragliche Nebenverpflichtungen dar. Die in dem technischen Merkblatt gemachten Angaben und Empfehlungen beziehen sich auf den gewöhnlichen Verwendungszweck und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Im Zweifelsfall ist der Verarbeiter verpflichtet ausreichend Eigenversuche durchzuführen und die Anwendungsmöglichkeit zu prüfen. Für Anwendungsfälle, die im technischen Merkblatt nicht ausdrücklich genannt sind, ist der Verarbeiter verpflichtet, technische Beratung bei Fliesen-Plus einzuholen. Eine Garantie kann nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen, nicht aber für die erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden.

Mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Ausgabe: Januar 2023

Fliesen-Plus GmbH » Oberkemmthener Str. 10 » 91731 Langfurth, Deutschland
 Fon +49 (0) 9856 - 922 889 0 » Fax +49 (0) 9856 - 922 889 19
 eMail info@fliesen-plus.de » Web www.fliesen-plus.de

Geschäftsführung: Axel Wastensteiner, Jürgen Binder, Jonas Binder » Registergericht Ansbach: HRB 5022 »
 Sitz: Langfurth » UST-ID: DE273595143

