



Produktdatenblatt

4CR-Industry 73-135 EP 2K Topcoat glossy/90

Bodenbeschichtung

Seite 1 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

Produktbeschreibung

EP 2K Decklack mit hervorragender chemischer und mechanischer Beständigkeit, für die Beschichtung von mineralischen Fußböden in Werkstätten, Lagerhallen oder Garagen. Dieses Produkt ist als Glattbeschichtung oder in tritt- und rutschfester Einstellung applizierbar.

Härter

0451-355 EP Hardener fast, 0451-360 EP Hardener medium

Mischungsverhältnis

Stammlack + Härter 2:1 nach Volumen
Stammlack + Härter 3:1 nach Gewicht

Topfzeit

6 - 8 Stunden bei 20 °C

Verdünnung

0530-440 EP Thinner, Zugabe 0 - 10 %

Applikationsverfahren

Lackiergerät	Verdünnung	Druck	Düsengröße
Rollen und streichen*	0 - 10 %	-	-

*geeignet: Kurzfloriger Roller z.B. Velour; nicht geeignet: Lammfellroller

Applikationsbedingungen

Nicht unter +10 °C und nicht über +30 °C (Objekttemperatur) verarbeiten.

Die Untergrundtemperatur muss während der Beschichtung und Trocknung um mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen (DIN EN ISO 12944-7).

Die rel. Luftfeuchte darf 80 % nicht überschreiten.

Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.

Empfehlung: bei Temperaturen von +10 bis +15°C 0451-355 EP Hardener fast verwenden, ab Temperaturen höher +15°C 0451-360 EP Hardener medium einsetzen.

Grundier- und Versiegelungsarbeiten dürfen nur bei gleichbleibenden oder fallenden Temperaturen ausgeführt werden, um die Gefahr der Blasenbildung infolge sich erwärmender Luft in den Untergrundporen zu minimieren (ist auch bei Innenräumen mit Sonneneinstrahlung zu berücksichtigen).

Trockenschichtdicke

100 - 120 µm

Verbrauch

4,1 - 4,9 m²/l

3,7 - 4,4 m²/kg

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 73-135 EP 2K Topcoat glossy/90

Bodenbeschichtung

Seite 2 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

Trocknung

bei Objekttemperatur 20 °C

staubtrocken nach 50 - 60 Minuten

griffest nach 8 - 10 Stunden

montagefest nach 48 Stunden

überlackierbar nach 12 Stunden

Bei Trocknung länger als 24 h Zwischenschliff erforderlich. Die Endhärte wird nach 7 - 8 Tagen erreicht.

Technische Daten

Bindemittelbasis: Epoxidharz

Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): 1,2 - 1,4

Festkörper (Vol.%): 43 - 45

Festkörper (Gew.%): 59 - 64

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 70 - 80

Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): > 80 glänzend

Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C

Temperaturdauerbelastung: 150 °C

VOC-Angaben

EU-Grenzwert: Produktkategorie A/j 500 g/l. Dieses Produkt enthält, zum rollen und streichen eingestellt max. 500 g/l.

Merkmale

Hervorragende chemische und mechanische Beständigkeiten, hohe Abriebbeständigkeit, staplerbefahrbar, Temperaturkurzzeitbelastung: 180 °C, Temperaturdauerbelastung: 150 °C, Haftung auf Beton

Lagerung

Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre

Untergrundvorbehandlung

Untergrund-Beschaffenheit:

- Mineralische Untergründe (abgebunden, formstabil, griffig und tragfähig), frei von absandenden Teilen und sonstigen trennend wirkenden Substanzen (z. B. Gummiabrieb, Fette, Öle, Rost, Staub u. ä.).
- Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchtigkeit erreicht haben (Beton, Zementestrich < 4 Gew.-%, Anhydritestrich < 0,3 Gew.-%, Magnesitestrich 2-4 Gew.-%, Steinholzestrich 4-8 Gew.-%).
- Die Oberflächenzugfestigkeit des Untergrundes muss > 1,5 N/mm² betragen.
- Die Druckfestigkeit des Untergrundes muss > 25 N/mm² betragen.
- Erdfeuchte muss einwandfrei isoliert sein.

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 73-135 EP 2K Topcoat glossy/90

Bodenbeschichtung

Seite 3 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

Prüfung auf Zementschlämme bzw. mürbe, nicht fest haftende Oberflächenschichten:

- durch Kratzprobe mit spitzem Werkzeug oder Nagel an mehreren Stellen.

Ergebnis:

- mürbe Zone ca. 1 mm unter einer dünnen, harten Oberfläche.

Abhilfe:

- Zone maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen.
- Zone durch Absäuern (10%ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) bis auf den tragfähigen Untergrund entfernen.

Prüfung auf Dichte, glasige Sinterschichten:

- Prüfung des Saugeffektes durch Ankratzen und Befeuchten mit Wasser an mehreren Stellen.

Ergebnis:

- Nur die Kratzspur verfärbt sich dunkel, auf der Sinterschicht kein Saugeffekt und keine Dunkelverfärbung.

Abhilfe:

- Schicht maschinell durch Kugelstrahlen oder Fräsen entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.
- Schicht durch Absäuern (10%ige Salzsäure, gut mit klarem Wasser nachwaschen) entfernen bis einwandfreie Saugfähigkeit erreicht ist.

Öl, Fett, Wachs und Rückstände von Seifenlauge:

- mit Reinigungsmittel (keine Reiniger mit nachpflegenden Substanzen wie z.B. Wachs, Silikon etc. verwenden) abwaschen, erforderlichenfalls mehrmals.
- bei bereits bis in die tieferen Schichten verseuchten Böden ist eine sichere Reinigung oft nicht mehr möglich. Die verseuchten Partien durch fräsen entfernen und erneuern.

Die Poren müssen offen und staubfrei sein:

- Oberfläche mit starkem Staubsauger (Industrie-Staubsauger) absaugen. Besonders wichtig ist dies, wenn der Boden maschinell bearbeitet wurde.

Altbeschichtung:

- Fest haftende 2K-Beschichtungen anschleifen. Verträglichkeit prüfen (Musterfläche anlegen).
- Nicht tragfähige Altanstriche restlos entfernen (mechanisch oder abbeizen).

Aufbauvorschläge

1. Glattbeschichtung

1 x Grundanstrich mit 73-135 EP 2K Topcoat semi-gloss inkl.Härter, 1:1 verdünnt mit 0530-440 EP Thinner

2 x Deckanstrich: 73-135 EP 2K Topcoat glossy inkl.Härter mit 100 - 120 µm Trockenschichtdicke

Beschichtung tritt- und rutschfest

1 x Grundanstrich mit 73-135 EP 2K Topcoat semi-gloss inkl.Härter, 1:1 0530-440 EP Thinner

1 x Zwischenanstrich mit 73-135 EP 2K Topcoat glossy inkl. Härter + 10 - 30 Gew.% Quarzsand

WWW.4CR.COM



Produktdatenblatt

4CR-Industry 73-135 EP 2K Topcoat glossy/90

Bodenbeschichtung

Seite 4 / 4

Ausgabe 1 / Februar 2020

+ 0 - 10 % 0530-440 EP Thinner

1 x Deckanstrich mit 73-135 EP 2K Topcoat glossy inkl. Härter + 0 - 10 % 0530-440 EP Thinner

Verarbeitungshinweise

Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Farbton vor Verarbeitung prüfen.

Härterkomponente intensiv mit langsam laufenden Elektrorührer (unter 400 U/Min.) mischen. Angemischtes Material umtopfen und erneut gründlich durchmischen. Bei nicht ausreichender Vermischung besteht die Gefahr der Fleckenbildung und Veränderung der Trocknungseigenschaften.

Bei zusammenhängenden Flächen nur Material einer Fertigungsnummer verwenden oder benötigte Materialmengen mischen.

Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit 0530-440 EP Thinner reinigen.