

# KERAPOX EP 224

Temperaturbeständiger, leitfähiger Ausgleichspachtel für Stahl- und Betonflächen

## Basis

Epoxidharz

## Werkstoffgruppe

Grundierungen, Ausgleichsmassen

## Beschreibung und Anwendung

Ausgleichspachtel auf Epoxidharzbasis für Stahl- und Betonflächen. Das System ist thermisch beständig und leitfähig.

Zum Ausgleich von Untergrundunebenheiten. Als leitfähige Unterschicht für Gummierungen und für Beschichtungen, die elektrisch auf Dichtheit geprüft werden sollen.

## Eigenschaften

- elektrisch ableitfähig
- temperaturbeständig bis 80 °C
- Schichtstärke ca. 1,0–3,0 mm

## Systemaufbau

### Beton

- *Optional:* Alkadur HR Grundierung (auf saugenden Untergründen)
- Kerapox EP 224 Spachtel grob
- Kerapox EP 224 Spachtel fein

### Stahl

- Kerapox EP 224 Spachtel fein

## Physikalische Daten

Eigenschaft [Einheit], Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,3
Elektrischer Ableitwiderstand [Ohm] nach DIN EN 14879-3 bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von > 70 %, ASTM F 150/98	≤ 10 <sup>6</sup>
Angaben sind Mittelwerte	

## Chemische Beständigkeit

Beständig gegen Lösemittel, Benzin, Fette, Öle, Salze und Salzlösungen, verdünnte Säuren und Alkalien.

Bitte sprechen Sie zur Überprüfung der projektbezogenen Einsatzmöglichkeit unsere Anwendungstechnik an.

## Untergrund

### Voraussetzungen

Verarbeitungstemperatur	ca. 15–30 °C
Taupunktsabstand	> 3 K
Taupunktsabstand ab 70% Luftfeuchtigkeit	> 5 K

Optimal sind 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Mischungen.

### Beton / Estrich

Man beachte die DIN EN 14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 010.

Der Untergrund ist in der Regel zur Erreichung einer ausreichenden Haftzugfestigkeit so vorzubehandeln, dass er frei ist von Zementschlämmen, Zementhaut, losen und mürben Teilen, Gefügefehlstellen und trennend wirkenden Substanzen.

Die Restfeuchte zementärer Untergründe darf 4 % nicht überschreiten.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 006 (Beton) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 007 (Estrich).

### Stahl

Man beachte die DIN EN14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 020.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Erreicht werden müssen der Vorbereitungsgrad SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1; Mindestrautiefe  $R_z = 70 \mu\text{m}$ . Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden, etwa durch unmittelbares Grundieren.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 003 (Stahl) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 004 (Strahlabnahme).

### Feuchtigkeit

Während der Verarbeitung muss der Untergrund trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen.

## Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C, soweit nicht anders angegeben. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

Komponente	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Alkadur-HR-Lösung	5035197020	Hobbock	16 kg	24 Monate
Alkadur-HR-Härter	5035198085	Eimer	8,8 kg	24 Monate
Kerapox-EP224-Komponente A schwarz	5035566003	Eimer	5 kg	24 Monate
Kerapox-EP224-Komponente B	5035564193	Flasche	2,3 kg	24 Monate
PE-Faser 940T	5119125007	Eimer	1 kg	24 Monate
SKC-Filler 3L	5011194017	Sack	12,5 kg	24 Monate
SKC-Filler 4L	5011195017	Sack	12,5 kg	24 Monate
Kupferband selbstklebend	9703301015	Rolle 19-20 mm breit		unbegrenzt

Für Handhabung, Lagerung und Transport sind die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter zu beachten.

## Mischungsverhältnisse / Verbrauchsmengen

### Alkadur HR Grundierung (auf saugenden Untergründen)

Komponente	kg/m <sup>2</sup>	Gewichtsteile	kg / Ansatz	l / Ansatz
Alkadur-HR-Lösung	0,161	1,8	1,800	1,600
Alkadur-HR-Härter	0,089	1,0	1,000	1,000
<b>Summe</b>	<b>0,250</b>		<b>2,800</b>	

Gesamtverbrauch in kg/m<sup>2</sup> (ca.): 0,250      Ansatz ergibt in m<sup>2</sup> (ca.): 11,2

### Kerapox EP 224 Spachtel grob

Komponente	kg/l	Gewichtsteile	kg / Ansatz	l / Ansatz
Kerapox-EP224-Komponente A	0,524	1,000	5,000**	4,600
Kerapox-EP224-Komponente B	0,242	0,460	2,300**	2,300
SKC-Filler 3L	0,524	1,000	5,000	5,940
PE-Faser 940T	0,010	0,020	0,100	2,200
<b>Summe</b>	<b>1,300</b>		<b>12,40</b>	

Verbrauch je mm Dicke in kg/m<sup>2</sup> (ca.): 1,300      Arbeitsgänge: 1  
 Ansatz ergibt pro mm Dicke in m<sup>2</sup> (ca.): 9,5

### Kerapox EP 224 Spachtel fein

Komponente	kg/l	Gewichtsteile	kg / Ansatz	l / Ansatz
Kerapox-EP224-Komponente A	0,659	1,000	5,000**	4,600
Kerapox-EP224-Komponente B	0,304	0,460	2,300**	2,300
SKC-Filler 4L	0,330	0,500	2,500	3,400
PE-Faser 940T	0,007	0,010	0,050	1,100
<b>Summe</b>	<b>1,300</b>		<b>9,850</b>	

Verbrauch je mm Dicke in kg/m<sup>2</sup> (ca.): 1,300      Arbeitsgänge: 1

Um eine glatte, geschlossene Oberfläche zu erreichen, werden normalerweise ca. 0,900 kg/m<sup>2</sup> verbraucht. Ein Ansatz ist dann ausreichend für ca. 11 m<sup>2</sup>.

\*\* Vordosierte Gebinde.

## Verarbeitungszeiten

Temperatur in °C	Verarbeitungszeit in Minuten (ca.)
15	60
20	45
30	20

## Warte- und Härtezeiten

Die minimale und die maximale Wartezeit zwischen dem Auftrag des groben und des feinen Spachtels betragen:

Temperatur	Bis zur Begehbarkeit	Maximale Wartezeit
20 °C	12–24 h	48 h

Mit einer nachfolgenden Gummierung darf je nach Temperatur frühestens nach ca. 24 Stunden begonnen werden (üblicherweise mit einer Keratex Grundierung). Unmittelbar davor muss die Oberfläche des Spachtels abgeschliffen werden. Daher ist die Wartezeit nach oben nicht begrenzt.

## Sicherheit und Entsorgung

- ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot / Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter beachten.
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden.
- vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden).
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und Hautschutzsalbe (keine Lösungsmittel).
- bei Schleifarbeiten (z. B. bei Reparaturen) Staubmaske tragen.
- Betriebsanweisung nach § 14 GefahrstoffV und die TRGS 507.
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft.

Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle.

Restmengen möglichst verbrauchen. Nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

## GISCODE

Produkt	GISCODE
Alkadur HR Grundierung	RE 90
Kerapox EP 224	RE 1

## Reinigung von Arbeitsgeräten

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit KCH-Reiniger 1 gesäubert werden. Reinigung nur in gut gelüfteten Bereichen.

## Reinigung und Pflege

REINIGUNGSHINWEISE FÜR STEULER-KCH-INDUSTRIEBÖDEN (Technische Information 198) beachten.

Die Angaben dieser Technischen Information entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Technischen Information sind unser Geistiges Eigentum. Die Technische Information darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.