

SILIKAL® Harz RE 520 ist ein 2-Komponenten Epoxidharzsystem für Versiegelungen und Beschichtungen mit einer Schichtstärke von 0,5 – 2 mm. Die gebrauchsfertige Mischung wird durch Zugabe von Farbpasten und/oder weiteren geeigneten Füllstoffen (Sanden) hergestellt.

Eigenschaften

- zähnharte Versiegelung oder Beschichtung
- gleichmäßige, glänzende Optik
- gute chemische Beständigkeit
- gute Haftung
- hohe Abriebfestigkeit

Anwendungsgebiete

SILIKAL® Harz RE 520 wird unter Zugabe von Farbpasten und/oder Füllstoffen zur Erstellung von glatten und strukturierten Versiegelungen bzw. von bis zu 2 mm starken Verlaufsbeschichtungen verwendet. Die resultierenden Beschichtungsmassen sind z. B. für den Einsatz in den Anwendungsbereichen Industrie, Lagerflächen, Molkereien, Laborräume, Ausstellungsräume, chemische Betriebe und Parkbauten einsetzbar.

Das Produkt ist auch im Dauernassbereich einsetzbar.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	Komponente A (Harz) = 4 Gewichtsteile Komponente B (Härter) = 1 Gewichtsteil
Spezifisches Gewicht (Mischung in Lieferform)	ca. 1,5 kg/l
Mindesthärtetemperatur	+10 °C (Raum- und Bodentemperatur) Taupunkt beachten!
Optimale Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verarbeitungszeit bei +10 °C / +20 °C / +30 °C	60 – 80 Minuten / 30 – 40 Minuten / 15 – 20 Minuten
Aushärtung bei +10 °C / +20 °C / +30 °C	- Überarbeitbar – nach 18 – 30 h / 8 – 12 h / 6 – 8 h - Mechanisch voll belastbar – nach 10 d / 7 d / 3 d
Verbrauch	ca. 600 – 800 g/m ² bei Einsatz als Versiegelung ca. 1,5 kg/m ² /mm bei Einsatz als Beschichtung (ungefüllt)
Glanzgrad	glänzend
Mischungsverhältnis für selbstverlaufende Beschichtung, 1 – 2 mm Schichtstärke	SILIKAL® Harz RE 520: 2 bis 3 Teile je nach Schichtstärke Quarzsand 0,1 – 0,4 mm: 1 Teil Farbpaste, -pigment: ca. 5 %
Mischungsverhältnis für rollfähige Deckversiegelung	SILIKAL® Harz RE 520: 1 Teil Farbpaste, -pigment: ca. 10 %

Hohe Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern alle angegebenen Zeiten. Es muss mit einer Veränderung von Konsistenz und Verbrauch gerechnet werden. Im Allgemeinen bewirkt eine Temperaturänderung um 10 °C eine Halbierung bzw. eine Verdoppelung der genannten Zeiten.

Untergrund

Die Untergründe (EP-Grundierungen) müssen trocken und frei von als Trennmittel wirkenden Substanzen (Schmutz, Öle, Fette etc.) sein. Innerhalb der Überarbeitungszeit der Grundierung kann die Beschichtung direkt aufgebracht werden. Wird die Überarbeitungszeit überschritten, muss die grundierte Fläche bereits im frischen Zustand mit Quarzsand abgestreut worden sein, oder durch Schleifen oder Strahlen für die Aufnahme einer Beschichtung vorbereitet werden.

Verarbeitungshinweise

Die Komponenten A und B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert. Der Härter (Komp. B) wird restlos der bereitseingefärbten Harzkomponente (Komp. A) zugemischt. Die Vermischung erfolgt maschinell (Rührgerät ca. 300 – 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten dauern, bis eine homogene, schlierenfreie Mischung vorliegt. Der fertigen Masse kann jetzt, je nach Bedarf, weiterer Füllstoff zugegeben werden. Danach wird das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umgefüllt und nochmals kurz durchzumischen.

Wird das Produkt als Versiegelung verarbeitet wird es auf die vorbereitete Fläche ausgegossen, mit einem Gummischieber verteilt und mit einer kurz- oder mittelflorigen Roller im Kreuzgang nachgerollt. Wird das Produkt als Beschichtung eingesetzt, wird es mit einer Rakel (vorzugsweise Dreieckzahnung) in gleichmäßiger Schichtdicke aufgezogen. Die Beschichtung kann im Bedarfsfall mit einer Stachelwalze entlüftet werden. Es ist immer darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Ansatzspuren bzw. Farbunterschiede zu minimieren.

Im gesamten Verarbeitungszeitraum ist sicherzustellen, dass die Untergrundtemperatur +3 °C über der aktuellen Taupunkttemperatur bleibt.

Die relative Luftfeuchte darf in diesem Zeitraum 80 % nicht überschreiten.

Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden.

Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden.

Für guten Luftaustausch (trockene Luft) durch Be- und Entlüftung während der Trocknungs- und Erhärtungsphase sorgen. Die Einwirkung von Feuchtigkeit und Verunreinigungen zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ist unbedingt zu vermeiden.

Es sind weiterhin die Angaben in den Datenblättern „Der Untergrund“ und „Allgemeine Verarbeitungshinweise“ im Kapitel „Silikal Allgemeine Informationen“ der technischen Dokumentation Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme zu beachten.

Chemische Beständigkeit

Die mit SILIKAL® Harz RE 520 geschützten Flächen sind nach vollständiger Aushärtung beständig gegen Öle, Fette, Treibstoffe, Salze, Wasser sowie auch verschiedene Lösemittel.

Lieferform

- 10 kg Kombi-Gebinde

Lichtechtheit

Alle Produkte auf EP-Harz-Basis neigen zur Vergilbung. Die mechanischen Eigenschaften der ausgehärteten Beschichtung werden dadurch nicht beeinflusst.

Lagerfähigkeit

Im nicht angebrochenen Originalgebäude bei kühl ($< +25\text{ °C}$), frostfreier und trockener Lagerung 1 Jahr. Nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Gerätereinigung

Die Arbeitsgeräte müssen nach Gebrauch sofort mit geeigneten Lösemitteln (Ethylacetat, Aceton, etc.) gründlich gereinigt werden.

Besondere Hinweise

Das Produkt ist nur für gewerbliche Verwender vorgesehen. Für die sichere Handhabung von Epoxidharzen und Härtern empfehlen wir prinzipiell die Beachtung folgender Merkblätter: BG Regel BGR 227, Tätigkeiten mit Epoxidharzen (Hrsg.: Berufsgenossenschaften der Chemischen Industrie). Weiterhin sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökotoxikologischen Daten sowie die Entsorgungshinweise den spezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

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.

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

CE	
SILIKAL GmbH · Ostring 23 · 63533 Mainhausen	
17 ¹⁾	
RE 520 - 001	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden.	
EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4	
(Aufbauten gemäß Technischer Information).	
Brandverhalten	E ₁
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD ²⁾
Verschleißwiderstand	AR 1 ³⁾
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4
Trittschallisolierung	NPD ²⁾
Schallabsorption	NPD ²⁾
Wärmedämmung	NPD ²⁾
Chemische Beständigkeit	NPD ²⁾

EU-Verordnung 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie)

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 SILIKAL® Harz RE 520 im gebrauchsfertigen Zustand ist $< 500\text{ g/l VOC}$.