

# Bostik 5302 EP

## EPOXI-SCHUTZANSTRICH 2K

### TECHNISCHES MERKBLATT

#### SMARTE PRODUKTVORTEILE

- chemisch sehr hoch belastbar
- lange Topfzeit
- leichte Verarbeitung

#### ANWENDUNGSBEREICHE

Hochwertiger Schutzanstrich für Beton und Metall zur Innenbeschichtung von Leichtflüssigkeitsabscheidern. Dauerhaft beständig gegen Alkalien, Abwässer, Fäkalien, Mineralöle, Fette, Öle, aliphatische Lösemittel u.v.m. In Schichtstärken zwischen 100 – 500 µm einsetzbar.

#### EIGENSCHAFTEN:

BOSTIK 5302 EP ist ein zweikomponentiges Epoxidharz-Beschichtungssystem mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit. BOSTIK 5302 EP hat nach Vermischen der Komponenten eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Mit BOSTIK 5302 EP beschichtete Flächen sind bei Raumtemperatur nach 5-6 Stunden oberflächentrocken und härten innerhalb von 6-8 Stunden aus. Die endgültigen mechanischen Eigenschaften werden nach ca. 3 Tagen erreicht.

#### VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES:

Der Untergrund muss fest und trocken sowie frei von Staub, Schmutz, Fett und Öl sein. Metalloberflächen dürfen weder Rost noch Verunreinigungen aufweisen. Lose Teile entfernen, Kiesnester und Lunkerstellen ausfüllen. Sandstrahlen oder Fräsen verbessert in den meisten Fällen die Haftung auf dem Untergrund, besonders falls Schalölrückstände oder eine Zementhaut vorhanden sind. Als Haftgrund für zementäre Untergründe kann BOSTIK 5301 EP eingesetzt werden.

#### VERARBEITUNG:

**Ansetzen der Mischung:** BOSTIK 5302 EP Komponente A und B werden im Gewichtsverhältnis von 7:1 gemischt. Üblicherweise wird die Komponente B (0,75 kg) zu der in einem Eimer angelieferten Menge Komponente A (5,25 kg) zugewogen. Beide Komponenten



werden homogen vermischt (z. B. mit einer Bohrmaschine mit Spiralwelle). Die Mischung hat eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Diese Zeit ist temperaturabhängig. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere Temperaturen verlängern die Topfzeit. Wird nicht das gesamte Gebinde angesetzt, muß vor Entnahme einer Teilmenge von Komponente A der Gebindeinhalt aufgerührt werden. Danach muss Komponente B entsprechend der Menge Komponente A im Mischungsverhältnis 7:1 Gewichtsteile exakt zugegeben werden.

**Auftrag:** BOSTIK 5302 EP kann gepinselt, gerollt, gewalzt oder airless gespritzt werden. Der bevorzugte Auftrag erfolgt mittels einer Rolle (Fell oder Schaum). Bei hoher Beanspruchung sind 2-3 Aufträge erforderlich. Pro Arbeitsgang kann je nach Untergrund eine Schichtstärke von 100-200 µm erreicht werden. Dies entspricht einem Auftragsgewicht von 200- 400 g/m<sup>2</sup>. Die günstigste Verarbeitungstemperatur für BOSTIK 5302 EP liegt bei + 15 °C bis + 30 °C. Bei niedrigeren Verarbeitungstemperaturen (+ 5 °C bis + 15 °C) kann die Viskosität durch Verdünnung mit maximal 3 % SOLVENT 250 verringert werden. Dies kann jedoch die Haftung merklich verschlechtern. Unterhalb von + 5 °C darf BOSTIK 5302 EP nicht mehr verarbeitet werden.

**Aushärtung:** BOSTIK 5302 EP härtet normalerweise bei Raumtemperatur aus. Die Oberfläche ist nach 5-6 Stunden bei Raumtemperatur trocken. Nach 6-8 Stunden bei Raumtemperatur ist BOSTIK 5302 EP ausgehärtet. Bei mehrschichtigem Beschichtungsaufbau kann nach dieser Zeit die nächste Schicht aufgebracht werden. Ein Abstand von mehr als 3 Tagen zwischen den Beschichtungsgängen ist ohne Anrauen der vorherigen Schicht nicht zulässig. Diese Zeiten sind temperaturabhängig. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere Temperaturen verlängern die Aushärtezeit.

## BESTÄNDIGKEIT VON BOSTIK 5302 EP GEGENÜBER CHEMIKALIEN:

Beständig gegen:

Wasser, Alkalien, Wässrige Salzlösungen, Meerwasser, Abwässer \*), Fäkalien \*), Zuckerlösungen, Mineralöle, Ottokraftstoffe, Diesel-/Heizöle, Fettes Öle, Aliphath Lösemittel, Diethlenglykol

Bedingt beständig gegen:

Aromat. Lösemittel, Alkohole \*\*), Ketone \*\*), Tetrachlorkohlenstoff, Ester \*\*), Konz. Salzsäure, Verd. organische Säuren \*\*), Verd. Mineralsäuren

Nicht beständig gegen:

Chloroform, Methanol, Methylenchlorid, Konz. Salpetersäure, Konz. organische Säuren

\*) bitte Rücksprache

\*\*) Einzelfallprüfung erforderlich

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

## LAGERUNG

Bis 12 Monate in ungeöffneten Originalgebinden zwischen + 5°C und + 35°C.

## LIEFERGEBINDE

5,25 kg Eimer

Komponente A

4 x 0,75 kg Flasche

Komponente B

Art.-Nr. 30822034

72 Eimer

Art.-Nr. 30822015

90 Kartons



Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Leichte Verfärbungen bei Dichtstoffen unter UV-Einstrahlung möglich. Geringe Farbschwankungen zwischen Chargen produktionstechnisch bedingt. Für die absolute Farbtreue wird keine Garantie übernommen. Objektbezogenes chargengleiches Material verwenden. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 09/16

### Bostik GmbH

An der Bundesstraße 16 · D-33829 Borgholzhausen

Tel.: +49 (0)5425 801-0 · Fax: +49 (0)5425 801-140

E-Mail: [info.germany@bostik.com](mailto:info.germany@bostik.com)

[www.bostik.de](http://www.bostik.de)

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN		
	Komponente A	Komponente B
Basis	Epoxidharz	modifizierte Amine
Farbe	platingrau	gelblich
Konsistenz	flüssig	flüssig
Viskosität (+ 23 °C)	ca. 8.000 mPas	ca. 250 mPas
Mischungsverhältnis	7	1
Dichte (+ 23 °C)	ca. 2 g/m <sup>3</sup>	ca. 1 g/m <sup>3</sup>
Mischungsviskosität (100:10 Gew.-Teile)	4.000 - 6.000 mPas	
Dichte der Mischung (100:10 Gew.-Teile)	ca. 1,8 g/cm <sup>3</sup>	
Topfzeit (100:10 Gew.-Teile)	ca. 50 - 60 Minuten bei + 23 °C	
Aushärtung (100:10 Gew.-Teile)	ca. 6 - 8 Stunden bei + 23 °C	
Buchholzhärte	ca. 85 (200 um Schichtdicke)	
Reinigungsmittel	Für frisches Material: SOLVENT 250. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden (Fräsen, Schleifen, Sand- oder Kugelstrahlen)	

## BOSTIK HOTLINE

Smart help  
+ 49 (0) 5425 801-0



### Bostik GmbH

Papierfabrikstraße 1 · A-4600 Wels

Tel.: +43 (0) 72 42 5 30 -10 · Fax: +43 (0) 72 42 5 30 - 12

E-Mail: [info.austria@bostik.com](mailto:info.austria@bostik.com)

[www.bostik.de](http://www.bostik.de)