



# Bostik 5304 EP

## EPOXIDHARZ-BESCHICHTUNGSSYSTEM

### TECHNISCHES MERKBLATT

#### SMARTE PRODUKTVORTEILE

- lange Topfzeit
- geruchsarm
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- lösemittelfrei
- güllebeständig
- haarrissüberbrückend

#### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

BOSTIK 5304 EP ist ein zweikomponentiges Epoxidharz-Beschichtungssystem mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit. BOSTIK 5304 EP hat nach Vermischen der Komponenten eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Mit BOSTIK 5304 EP beschichtete Flächen sind bei Raumtemperatur nach 6-8 Stunden oberflächentrocken und härten innerhalb von 12-14 Stunden aus. Die endgültigen mechanischen Eigenschaften werden nach ca. 7 Tagen erreicht.

#### ANWENDUNGSBEREICHE

BOSTIK 5304 EP ist ein Beschichtungssystem für hochwertige Flächenbeschichtungen, speziell auf Beton und Metall. Aufgrund seines Faseranteils sowie seiner leicht thixotropen Eigenschaften eignet sich BOSTIK 5304 EP in Schichtdicken von > 500 µm zur Überbrückung von vorhandenen Haarrissen an Betonteilen. Geprüft als Beschichtung für Abscheideanlagen für Leichtflüssigkeiten (z.B. Öl und Benzin) gemäß DIN EN 858-1. Geeignet zur Innenbeschichtung von Stahlbetonbehältern zur Lagerung von Jauche, Gülle und Silagesickersäften nach DIN 11622-2. BOSTIK 5304 EP ist beständig gegenüber Schwefelsäure gemäß DIN EN 13529.

#### 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 (transparent) eingesetzt werden.



#### VERARBEITUNG

**Ansetzen** der Mischung: Die Komponente A und B werden im Gewichtsverhältnis von 100 : 10 gemischt. Üblicherweise wird die Komponente B (0,75 kg) zu der in einem Eimer angelieferten Menge Komponente A (7,5 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 100:10 Gewichtsteile exakt zugegeben werden.

**Auftrag** BOSTIK 5304 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 Auftragsgerät und Untergrund eine Schichtstärke von 250 - 500 µm erreicht werden. Dies entspricht einem Auftragsgewicht von ca. 500-900 g/m<sup>2</sup>. Die günstigste Verarbeitungstemperatur für BOSTIK 5304 EP liegt bei + 15 °C bis + 30 °C. Unterhalb von + 10 °C darf BOSTIK 5304 EP nicht mehr verarbeitet werden.

**Aushärtung** BOSTIK 5304 EP härtet normalerweise bei Raumtemperatur aus. Die Oberfläche ist nach 6-8 Stunden bei Raumtemperatur trocken. Nach 12-14 Stunden bei Raumtemperatur ist BOSTIK 5304 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.

### VERBRAUCH

#### nach DIN EN 858-1:

ca. 850 g/m<sup>2</sup> 5304 EP Beschichtung  
ca. 265 g/m<sup>2</sup> 5301 EP Grundierung  
bei einer Gesamtschichtdicke von 980 µm

#### nach DIN 11622-2:

ca. 1.300 g/m<sup>2</sup> 5304 EP Beschichtung  
ca. 250 g/m<sup>2</sup> 5301 EP Grundierung

### REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Für frisches Material: SOLVENT 250. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden (Fräsen, Schleifen, Sand- oder Kugelstrahlen)

### BESTÄNDIGKEIT GEGENÜBER VON CHEMIKALIEN:

#### Beständig gegen:

Wasser, Alkalien, Wässrige Salzlösungen, Meerwasser, Abwässer \*), Fäkalien \*), Zuckertlösungen, Mineralöle, Ottokraftstoffe, Diesel-/Heizöle, Fette Öle, Aliphatische Lösemittel, Diethlenglykol

#### Bedingt beständig gegen:

Aromatische Lösemittel, Alkohole \*\*), Ketone \*\*), Tetrachlorkohlenstoff, Ester \*\*), Konzentrierte Salzsäure, Verdünnte organische Säuren \*\*), Verdünnte Mineralsäuren

#### Nicht beständig gegen:

Chloroform, Methanol, Methylenchlorid, Konzentrierte Salpetersäure, Konzentrierte organische Säuren \*) bitte Rücksprache

\*\*)) Einzelfallprüfung erforderlich

### LAGERUNG

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

### LIEFERFORM

Art.-Nr. 30822036: 7,5-kg-Blechgebände, Teil A  
Art.-Nr. 30822015: 0,75-kg-Blechgebände, Teil B

### TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN

Basis	Komponente A: Epoxidharz Komponente B: modifizierte Amine
Mischungsverhältnis	Komponente A: 100 Gewichtsteile Komponente B: 10 Gewichtsteile
Farbe	Komponente A: platingrau Komponente B: gelblich
Dichte (+ 23 °C)	Komponente A: ca. 2 g/cm <sup>3</sup> Komponente B: ca. 1 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (+ 23 °C)	Komponente A: ca. 80.000 mPas Komponente B: ca. 250 mPas
Konsistenz	Komponente A: flüssig
Haftfestigkeit auf Beton	ca. 4,9 N/mm <sup>2</sup> nach ISO 4624
Mischungsviskosität (100:10 Gew.-Teile)	ca. 50.000 mPas, leicht thixotrop
Dichte der Mischung (100:10 Gew.-Teile)	ca. 1,9 g/cm <sup>3</sup>
Topfzeit (100:10 Gew.-Teile)	ca. 50 - 60 Min. bei + 23 °C
Aushärtung (100:10 Gew.-Teile)	ca. 12 - 14 Std. bei + 23 °C
Buchholzhärte (bei + 23 °C)	ca. 70 *) (bei 500 µm Schichtdicke)

\*) Die Buchholzhärte wurde meßtechnisch bedingt an einem faserfreien Prüfkörper gemessen.



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.

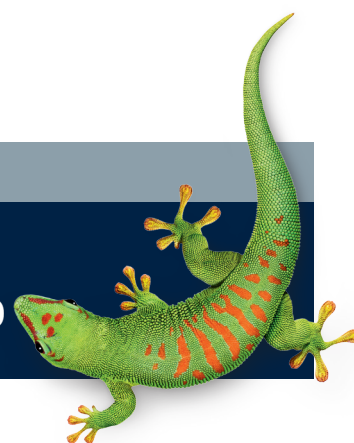
Ausgabe: 08/16

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

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