



TEC E764 X-COAT 2K FASER

FASERARMIRTER EPOXI-SCHUTZANSTRICH 2K

TECHNISCHES MERKBLATT

SMARTE PRODUKTVORTEILE

- Chemisch sehr hoch belastbar
- Haarrissüberbrückend

ANWENDUNGSBEREICHE

Hochviskoser faserverstärkter Anstrich für Beton und Metall zur Innenbeschichtung von Leichtflüssigkeitsabscheidern.

Dauerhaft beständig gegen Alkalien, Mineralöle, Fette, Öle, aliphatische Lösemittel, u. v. m. Zur Überbrückung von vorhandenen Haarrissen an Betonteilen und für Überkopfarbeiten einsetzbar.

EIGENSCHAFTEN

TEC E764 X-COAT 2K FASER ist ein zweikomponentiges Epoxidharz-Beschichtungssystem mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit. **TEC E764 X-COAT 2K FASER** hat nach Vermischen der Komponenten eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Mit **TEC E764 X-COAT 2K FASER** 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.

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 **TEC E538 X-BASE 2K** 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: **TEC E764 X-COAT 2K FASER** 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/m². Die günstigste Verarbeitungstemperatur für **TEC E764 X-COAT 2K FASER** liegt bei + 15 °C bis + 30 °C. Unterhalb von + 10 °C darf **TEC E764 X-COAT 2K FASER** nicht mehr verarbeitet werden.

Aushärtung: **TEC E764 X-COAT 2K FASER** härtet normalerweise bei Raumtemperatur aus. Die Oberfläche ist nach 6-8 Stunden bei Raumtemperatur trocken. Nach 12-14 Stunden bei Raumtemperatur ist **TEC E764 X-COAT 2K FASER** 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 TEC E764 X-COAT 2K FASER GEGENÜBER CHEMIKALIEN:

Beständig gegen:

Wasser, Alkalien, Wässrige Salzlösungen, Meerwasser, Abwässer *) , Zuckerlösungen, 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

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

LIEFERFORM

Komponente A:

7,5 kg Eimer, Komponente A, Artikelnummer 30621790

Komponente B:

0,75 kg Flasche, Komponente B, Artikelnummer 30621713

GISCODE

RE30



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 produkttechnisch 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: 11.24

Bostik GmbH

Industriestraße 3-11 · D-33829 Borgholzhausen
Tel.: +49 (0) 5425 801-0 · Fax: +49 (0) 5425 801-140
E-Mail: info.germany@bostik.com
www.bostik.de

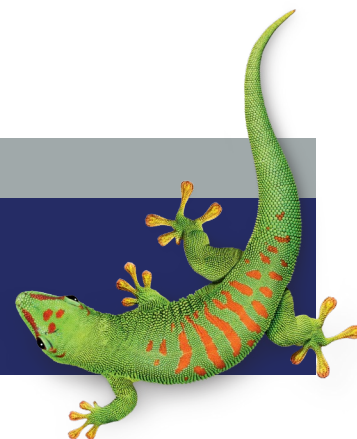
TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN

	Komponente A	Komponente B
Basis	Epoxidharz	modifizierte Amine
Farbe	platingrau	gelblich
Konsistenz	flüssig	flüssig
Viskosität	ca. 80.000 mPas	ca. 250 mPas
Mischungsverhältnis (Gewichtsteile)	100	10
Dichte (+ 23 °C)	ca. 2 g/cm ³	ca. 1 g/cm ³
Haftfestigkeit auf Beton	ca. 4,9 N/mm ² 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 ³	
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)	
Verbrauch	ca. 850 g/m ² TEC E764 X-COAT 2K FASER EP Beschichtung ca. 265 g/m ² TEC E538 X-BASE 2K EP Grundierung bei einer Gesamtschichtdicke von 980 µm	
Reinigungsmittel	Für frisches Material: SOLVENT 250 . Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden (Fräsen, Schleifen, Sand- oder Kugelstrahlen)	

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

BOSTIK HOTLINE

Smart help
+49 (0) 5425 801-0



Bostik GmbH

Steinabrücklerstraße 48 · A-2752 Wöllersdorf
Tel.: +49 (0) 26 33 41 39 92 90
E-Mail: info.austria@bostik.com
www.bostik.de