

PRODUKTINFORMATION ESKANOL E GRUNDIERUNG

PRODUKTBESCHREIBUNG

ESKANOL E GRUNDIERUNG ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, nicht gefüllte und nicht pigmentierte Grundierung auf der Basis von Epoxidharz.

Die **ESKANOL E GRUNDIERUNG** dringt auch bei niedrigen Temperaturen sehr gut in feinste Poren und Kapillaren des Untergrundes ein.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die zweikomponentige **ESKANOL E GRUNDIERUNG** besteht aus der **ESKANOL E LÖSUNG** und dem **ESKANOL E HÄRTER 49 S**.

ANWENDUNGSGEBIETE

ESKANOL E GRUNDIERUNG wird hauptsächlich als Grundierung unter lösemittelfreien Beschichtungssystemen eingesetzt.

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Haftung auf Fliesen, auf metallischen Untergründen wie Aluminium, Stahl, Zink, Messing etc., auf Altbeschichtungen sowie auf diversen Kunststoffen
- Formulierung von feuchteverträglichen Spachtelmassen und Mörtelsystemen
- Niedrigviskos
- Starke Kapillaraktivität

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG C-STAHL

Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchst-Druckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **ESKANOL E GRUNDIERUNG** wird mit einem Gummischieber aufgetragen und mit einer kurz- oder mittelflorigen Walze gleichmäßig im Kreuzgang auf dem Untergrund verteilt. Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL E GRUNDIERUNG** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Gummischieber
- Kurz- oder mittelflorige Walze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

MISCHUNGSVERHÄLTNISS

ESKANOL E HÄRTER 49 S in die **ESKANOL E LÖSUNG** fließen lassen und anschließend mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit entgegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL E LÖSUNG	100	2,00
ESKANOL E HÄRTER 49 S	50	1,00

ESKANOL E GRUNDIERUNG

VERBRAUCH

Produkt	Untergrund	Verbrauch [g/m ²]
ESKANOL E GRUNDIERUNG	Glatt	ca. 250 - 400
ESKANOL E GRUNDIERUNG	Rau	ca. 300 - 500

TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL E GRUNDIERUNG	ca. 80 - 100	ca. 40 - 50	ca. 20 - 25

ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [h]
ESKANOL E GRUNDIERUNG	ca. 12 - 16	ca. 24

AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	10 °C	20°C	30°C
Mechanisch belastbar	ca. 10 Tage	ca. 7 Tage	ca. 3 Tage

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL E LÖSUNG	25 kg	10013
ESKANOL E LÖSUNG	200 kg	10012
ESKANOL E HÄRTER 49 S	12,5 kg	10722
ESKANOL E HÄRTER 49 S	200 kg	10721
ESKANOL REINIGER	14 kg	10002
ESKANOL REINIGER	155 kg	10000

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
ESKANOL E HÄRTER 49 S	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL E LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm ³	1,12
Hafffestigkeit	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm ²	> Betonbruch
Härte Shore A	DIN EN ISO 48-4 (ASTM D2240)	-	78 - 84
Farbe	-	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	ISO 23811 / DIN EN ISO 3251	%	100
Viskosität	DIN EN ISO 3219 / DIN EN ISO 489	mPa·s	ESKANOL E LÖSUNG: ca. 750 – 1000 ESKANOL E HÄRTER 49 S: ca. 400 - 550 Mischviskosität: ca. 600

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

SKO Säureschutz GmbH | Industriestraße 1 | 56414 Oberahr / Germany
Telefon: +49 (0) 2602 92 66-00 | E-Mail: info@sko-group.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

SKO Säureschutz GmbH	ESKANOL E GRUNDIERUNG	Revision 1.03 - 06.07.2023
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2