

## PRODUKTINFORMATION

### ESKANOL E KITT

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL E KITT** ist ein vierkomponentiger, lösemittelfreier Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes mit mineralischen Füllstoffen

#### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL E KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL E LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL E HÄRTER 49 S** und dem Füllstoff **ESKANOL PO PULVER** sowie **STEWATHIX 100 / 500**.

#### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL E KITT** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischem Widerstand. Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beizanlagen

#### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an Beton und Keramik
- Gute chemische Beständigkeit
- Nahezu schwindungsfreie Härtung
- Universelles „Allround“ Material

#### 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 Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

#### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung, ggf. mit einer Deckschicht versehen werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen 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/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen 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
Taupunktstand	min. 3K

#### VERARBEITUNG

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

**ESKANOL E KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert.

#### ARBEITSGERÄTE

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

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

#### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL E LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den **ESKANOL E HÄRTER 49 S** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL PO PULVER** und **STEWATHIX 100 / 500** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt.

ESKANOL E KITT	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL E LÖSUNG</b>	100	2,00
<b>ESKANOL E HÄRTER 49 S</b>	50	1,00
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	200	4,00
<b>STEWATHIX 100 / 500</b>	n.a.	2,00

#### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 14
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 25

## ESKANOL E KITT

### TOPFZEITEN [h]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL E KITT	ca. 8	ca. 5	ca. 2,5

### AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehrbar	ca. 24 h

### REINIGUNG

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

### PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

### REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

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

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,90
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	80
Haftfestigkeit	DIN EN ISO 4624	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

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](mailto:info@sko-group.de) | Internet: [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

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

### 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 PO PULVER	25 kg	10391
STEWATHIX 100	10 kg	10376
STEWATHIX 100	1,8 kg	10377
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 PO PULVER	-	24 Monate
STEWATHIX 100	-	24 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.