



Form	: 3-Komponentensystem bestehend aus: Harz, Härter und Füllstoffen.
Farbe	: nach Muster
Geruch	: für den Härter aminartig
Chem. Zusammensetzung	: Lösungsmittelfreies Epoxidsystem
Wirkstoffgehalt	: 100%
Dichte	: 1,8 - 1,9
Viskosität	: Harz: 800-1000 mPas*s bei 25°C Härter: 500mPas*s bei 25° C
Flammpunkt	: Härter 130°C
Gefahrenklasse	: Xi: reizend, ätzend
MAK-Wert	: nicht bekannt
Lagerung	: 20°C und trocken
R-Sätze	: 20/21/22-34-36/38-43
S-Sätze	: 26-28-36/37/39

Produkt:

Restauriermörtel, reaktionsharzgebunden und lösungsmittelfrei. Nur gering vergilbend! Die Füllstoffe sind ausgesuchte Quarzsande, Steinsande und Pigmente. Dadurch kann die Farbe, Textur und Struktur der zu ersetzenden oder ergänzenden Naturwerksteine weitgehendst angepaßt werden.

Komponente A: Epoxidharz zähflüssig, gelblich, transparent

Komponente B: Härter flüssig, gelblich, transparent

Komponente C: Füllstoffe feuergetrocknet,

Mischungsverhältnis (GT): Bindemittel zu Füllstoffen = 1 : 10

Anwendung

M-EP Sandstein ist ein Steinerfüllmaterial zur Nachbildung von Figuren, Fensterbänken, Gurten, Gesimsen, Ornamenten, Treppen und wird durch einstampfen in Schalungen oder Formen verarbeitet. Auch zum örtlichen Ausbessern und ergänzen von schadhafte oder fehlenden Teilen. Schwundfrei.

Vorarbeiten

Die Schalungen und Formen müssen sauber und mit einem geeigneten Trennmittel behandelt sein. Formen aus RTV-Silikonkautschuken benötigen in der Regel kein Trennmittel. Andere elastische Formmaterialien sind auf die Trennbarkeit zu prüfen.

Bei der Verwendung als Anstrichmörtel müssen die Kontaktflächen absolut sauber, trocken, oel- und fettfrei sein.

Vor dem Aufbringen des Mörtels sind die Kontaktflächen gründlich von losen Teilen und Staub zu reinigen (z.B. mittels oelfreier Preßluft, Industriestaubsauger etc).

Ist der Untergrund stark saugend oder wird eine besonders gute Haftung gefordert, so müssen die gereinigten Flächen mit M-Grundierung vorgestrichen werden. Wird diese Grundierung vom Untergrund völlig aufgesaugt, so ist diese Vorbehandlung zu wiederholen.



Verarbeitung

M-EP Sandstein wird in gebrauchsfertigen, genau abgewogenen Arbeitspackungen geliefert. Jede Komponente einer Packungseinheit muss deshalb komplett verarbeitet werden. Die Komponente sollten vor dem Mischen eine Temperatur um 20°C haben.

Der Inhalt der Komponenten A und B wird vollständig in das Mischgebinde gegeben und mit einer mechanischen Mischvorrichtung so lange gemischt (ca. 2 min.), bis eine homogene Flüssigkeit vorliegt. Anschließend wird die Komponente C beigegeben und in ca. 3 min. zu einer homogenen, erdfeuchten Masse vermischt.

Der fertig gemischte Mörtel kann direkt aus dem Mischgefäss in die Form oder auf den, wie oben erwähnt, vorbehandelten Untergrund aufgebracht werden. Die Verdichtung erfolgt per Hand (Gummihandschuhe tragen!).

Verarbeitungszeit : ca. 45 min. bei 20°C

Minimaltemperaturen : beim Mischen des Materials : + 15°C
minimalste Umgebungstemperatur : + 10°C

Aushärtezeiten : Ueberarbeitbar: bei + 10°C: nach 3 Tagen
bei + 20°C: nach 1 Tag

Versetzen

Vorgefertigte Werkstücke können mit hydraulischen Mörteln versetzt werden. Wird ein kraftschlüssiger Verbund mit dem Naturstein gefordert, so muss mit M-EP Klebemörtel gearbeitet werden. Hierbei bleibt durch punktförmiges, nicht vollflächiges Auftragen des Klebemörtels die Wasserdampfdurchlässigkeit des M-EP Sandstein erhalten.

Zum Verfugen empfehlen wir M110-Fugenmörtel.

Eigenschaften

Die mechanischen Kenndaten im ausgehärteten Zustand stellen Mittelwerte dar, die durch die Nachstellung im Kornaufbau variieren.

Druckfestigkeit	: N/mm ²	35-55
Biegezugfestigkeit	: N/mm ²	13-15
E-Modul	: kN/mm ²	10-14
Spez. Gewicht	: g/cm ³	1,8-1,9
Schwindung beim aushärten	: nicht messbar	
Offene Porosität	: Vol %	14-20 nach Muster
Wassersättigung nach 5 Tagen	: Vol %	1-3
Vakuumsättigung	: Vol %	10-15
Sättigungswert S	: Vol %	0,10-0,20
Thermischer Ausdehnungskoeffizient	: mm/m/°C	0,011-0,018

Die Beständigkeit gegen Rauch- und Industrieabgase wurde nach dem Kesternichtest ermittelt. Hierbei ist die SO₂-Konzentration 10'000 x stärker als die Maximalwerte der Luft in einer Industriestadt mit chemischer Industrie am Rhein.



Arbeitsgeräte

Der Arbeitspackung entsprechendes Mischgefäss. Mörtelkelle, Spachtel, Gefäß zum reinigen der Werkzeuge, Handschuhe, Schutzbrille, Thermometer, niedertouriges Mischgerät.

Nicht ausgehärtete Rückstände des Mörtel können mittels M-Reiniger M entfernt werden (Achtung: feuergefährlich). Nach erfolgter Aushärtung läßt sich M-EP Sandstein praktisch nicht mehr auflösen.

Lagerung

Bei Raumtemperatur +20°C, kann M-EP Sandstein in verschlossenen Gebinden bis zu 12 Monate gelagert werden. Erfolgt die Lagerung bei tieferen Temperaturen, kann sich im Laufe der Zeit die Viskosität der Komponente A verändern (verdicken, kristallisieren). In einem solchen Fall ist diese Komponente durch Erwärmen im heißen Wasserbad (nicht über 70°C) flüssig, bez. kristallfrei zu machen.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung von Epoximaterialien empfiehlt es sich, Handschutzcreme und Gummihandschuhe zu verwenden, Hautkontakt mit den einzelnen Komponenten, insbesondere mit dem Härter, sollte vermieden werden. Unbedingt Schutzbrille tragen, auch bei der Werkzeugreinigung. Ferner gelten die von der SUVA herausgegebenen Richtlinien zur Verarbeitung von Epoxidharzen.

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie dienen der Produktbeschreibung und stellen keine Zusicherung von Eigenschaften des beschriebenen Produktes im Sinne der gesetzlichen Gewährleistungsvorschriften dar. Kie.010112Hü