



fuxit - 2362 2-K EP RAPID standfester Epoxikleber, LM - frei -

Artikelnummer 200-2362

Einsatzbereiche

fuxit - 2362 wird als standfester Rapid - Epoxidharzkleber eingesetzt.

Produktbeschreibung

fuxit - 2362 ist ein lösemittelfreier, 2-komponentiger beschleunigter Epoxidharzkleber in einer sehr thixotropen Einstellung. fuxit - 2362 kann zum Verkleben von Profilen oder sonstigen Bauteilen verwendet werden. Das Material ist ebenfalls zum modellieren von Lunkern oder Fehlstellen in Untergründen geeignet. Für die vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten nehmen Sie bitte Kontakt zu unsere Anwendungstechnik auf, wir beraten Sie gerne.

Technische Daten Flüssigzustand

Festkörpergehalt	99.50%
Dichte (20°C) g/cm ³	1.55g/cm ³
Viskosität (20°C) in mPas	thixotrop
Farben	grau
Haltbarkeit trocken und dunkel gelagert bei 10 - 20 °C in Monaten	12 Monate

Technische Daten Festzustand

Haftabzugsfestigkeit (DIN ISO 4624) mind. in N/mm ²	3.00N/mm ²
--	-----------------------

Technische Daten Festzustand

Dichte (20°C) g/cm ³	1.55g/cm ³
---------------------------------	-----------------------

Technische Daten Allgemein

Materialverbrauch in Gramm/m ²	variabel
Mischverhältnis A : B : [C] im Massen - %	100:14
Verarbeitungstemperatur in °C	10-25
Verarbeitungszeit/Topfzeit in Minuten bei 20°C und 75% rel. LF	15
Begehrbarkeit bei 20°C / 75 % rel. LF in Stunden	2
GIS - Code	RE 1
Mindestbestellmenge	60.00

Hinweise

Bei den Kenndaten handelt es sich um von uns ermittelte Annäherungswerte, die Haftungsansprüche ausschließen.

Untergrundanforderungen

Die Restfeuchte des Untergrundes darf bei zementären Systemen 3,5 M.-%, bei anhydritgebundenen Systemen 0,5 M.-% nicht übersteigen. Der Untergrund muss vor der Applikation kugelgestrahlt, geschliffen, gebürstet oder gefräst werden. Anschließend ist der Untergrund staubfrei zu saugen. Weichzonen, Schlämmschichten, Verunreinigungen, Öl, Fett, etc. sind vorher zu entfernen. Der Untergrund muss trocken und tragfähig sein. Vor der Verarbeitung bzw. der Applikation von fuxit - 2362 sollte der jeweilige Untergrund vorgründet werden!

Mischen

fuxit - 2362 wird im erforderlichen Mengenverhältnis in 2-Komponenten-Gebinden geliefert. Das Mischungsverhältnis A : B beträgt 100 : 14 MT. Komponente B wird vollständig! in die vorher aufgerührte Komponente A entleert; anschließend wird mit einem geeigneten elektrischen Rührwerk (Rührkopfdurchmesser mind. 15 % des Gebindedurchmessers) mind. 2 Minuten, in jedem Fall aber bis zur vollständigen, gleichmäßigen Durchmischung gerührt. Insbesondere bei niedrigen Temperaturen ist es sehr wichtig, dass Ränder und Ecken des Gebindes gut erfasst werden; andernfalls können unvermischte Harzbestandteile die vollständige Durchhärtung behindern. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden.

Überbeschichtung

Die Überbeschichtung von fuxit - 2362 hat innerhalb 48 Stunden (bei ca. 20° C) zu erfolgen. Andernfalls muss das Produkt vorher vollständig abgesandet oder anschließend mit einem feinen Schleifvlies vollflächig angeschliffen und anschließend staubfrei abgesaugt werden.

Applikation

fuxit - 2362 wird auf die zu bearbeitende Stelle aufgebracht und mittels Spachtel oder Traufel gleichmäßig verspachtelt. Dabei ist darauf zu achten, dass die zu bearbeitenden Stellen vorher grundiert wurden, damit eine entsprechende Flankenhaftung gewährleistet ist! fuxit - 2362 ist ein sehr schneller Baustoff, der bereits nach ca. 2 Stunden schleifbar ist.

Schutzmaßnahmen

Hinweise zum Umgang mit dem Produkt entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den Richtlinien der chemischen Industrie über den Umgang mit Beschichtungsstoffen (M004/M044). Die einschlägigen Vorschriften, wie z. B. die Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Bei der Verarbeitung sind geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille zu tragen.

Notfallmaßnahmen

Im Falle von gesundheitlichen Komplikationen bei der Verarbeitung und im Umgang mit diesem Produkt sofort ärztlichen Rat aufsuchen und Kennzeichnungsetikett bereithalten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Essen, Trinken und Rauchen während des Gebrauchs des Produktes ist zu vermeiden. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Nicht in die Kanalisation, Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Reinigung der Werkzeuge sofort nach Gebrauch. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Spritznebel nicht einatmen. Kombifilter A2/P2 verwenden.

Entsorgung

Restlos entleerte Gebinde sind als Baumüll zu entsorgen oder als Metallschrott der Wiederverwertung zuzuführen. Ausgehärtetes Reaktionsharzmaterial ist als Baumüll zu entsorgen.

Wichtiger Hinweis - Oberflächenverhalten

Dieses Produkt ist eine sog. Unterschicht oder auch Zwischenschicht, welche sich nicht zur Verlegung und Nutzung als oberste Schicht eines Systems (Deckbelag) eignet. Witterungseinflüsse und auch UV - Belastung (Sonne und/oder Kunstlicht) führen bei diesem Produkt je nach Intensität und auch Farbe (bei pigmentierten Produkten) zu Farbtonveränderungen. Ebenso können sog. Kreidungserscheinungen zu einer veränderten Oberflächenoptik führen. Durch den Einsatz von bestimmten Medien sowohl aus dem chemischen Bereich (Reinigungsmittel bzw. Desinfektionsmittel) wie auch aus dem Lebensmittelbereich (Rotwein, Essig, Kaffee, Cola, usw.) können ebenfalls Veränderungen der Oberfläche und somit optische Veränderungen eintreten. Nach der Ingebrauchnahme wird ein Reaktionsharz-Fußboden in der Regel sehr starken mechanischen Einflüssen ausgesetzt, wodurch die Oberfläche verkratzt. Es kommt zu einem sog. Weißbruch. Diese Kratzer sind je nach Intensität und auch je nach wiederkehrender Beanspruchung sichtbar. In allen Fällen ist die mechanische und auch chemische Gebrauchstüchtigkeit des Produktes nicht beeinträchtigt.

Gerätereinigung

Nach Beendigung der Beschichtungsarbeiten oder auch bei längerem Gebrauch wird empfohlen die eingesetzten Werkzeuge (auch Anmischmaschinen) mit Spezialreiniger (fuxit - 9600) zu reinigen. Davon ausgeschlossen sind saugende Walzen und zum Teil Pinsel.

CE Kennzeichnung

Die DIN EN 13813 "Estrichmörtel, Estrichmassen und Estriche – Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen" (Januar 2003) legt Anforderungen an Estrichmörtel fest, die für Fußbodenkonstruktionen in Innenräumen eingesetzt werden. Kunstharzbeschichtungen und -versiegelungen werden auch von dieser Norm erfasst. Produkte, die der o. g. Norm entsprechen, sind mit dem CE-Kennzeichen zu versehen.

Dekopaint-Richtlinie (EU 2004/42/EG)

Der Grenzwert für Produkte im gebrauchsfertigen Zustand (Produkttyp nach Tabelle IIA j Typ Lb) beträgt: Stufe II (ab 2010) < 500 g/l VOC. Dieses Produkt enthält im gebrauchsfertigen Zustand weniger als 500 g/l VOC.

Rechtshinweise

Die Angaben in diesem technischen Datenblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Der Anwender/Verarbeiter ist in auf der Grundlage unserer Angaben jedoch in keinsten Weise von der Verpflichtung seiner Prüfpflicht entbunden. Wir weisen hiermit außerordentlich auf die Notwendigkeit von Prüfungen hin, die für den vorgesehenen Verwendungszweck, unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht, auszuführen sind.

Lagerung

Die Lagerung unserer Produkte sollte, wenn möglich unter Normalklima (+10 bis 18 °C) und unter trockenen und nicht direkt der Sonneneinstrahlung unterliegenden Räumlichkeiten stattfinden. Zu

hohe und auch zu niedrige Temperaturen führen zu erheblichen Verkürzungen der Mindesthaltbarkeit, sowie auch zu Beeinträchtigungen der Gebrauchsfähigkeit. Die Angaben in diesem Datenblatt zu klimatischen Bedingungen sind einzuhalten.

Zertifikate

