



# Epoxy BH 100

Universell einsetzbares, transparentes Epoxidharz

Verfügbarkeit					
Anz. je Palette	168	120			
VPE	1 kg	2,5 kg	5 kg	10 kg	25 kg
Gebinde-Typ	MKB	MKB	Eimer W	Eimer W	Eimer W
Gebinde-Schlüssel	01	03	06	11	26
<b>Art.-Nr.</b>					
0905			■	■	■
6360	■	■			

**Verbrauch** Siehe Anwendungsbeispiele

- Anwendungsbereiche**
- Grundierung, Haftbrücke, Egalisierungsschicht
  - Herstellung druckfester Mörtel, Fließbeläge
  - Basisschicht für Einstreubeläge
  - Kopfversiegelung für Einstreubeläge

- Eigenschaften**
- Hoch füllbar
  - Mechanisch belastbar
  - Chemisch belastbar
  - Gute Penetrationsfähigkeit
  - Weichmacherfrei, nonyl- und alkylphenolfrei
  - Im ausreagierten Zustand physiologisch unbedenklich
  - Als Grundierung ohne Abstreuerung unter Remmers PU- und EP-Beschichtungen geeignet

**Produktkenndaten**

	Komponente A	Komponente B	Mischung
Dichte (20 °C)	1,16 g/cm <sup>3</sup>	1,00 g/cm <sup>3</sup>	1,10 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität (25 °C)	950 mPa s	50 mPa s	450 mPa s

- **Im ausreagierten Zustand**
- |                    |                            |
|--------------------|----------------------------|
| Biegezugfestigkeit | ca. 23 N/mm <sup>2</sup> * |
| Druckfestigkeit    | ca. 99 N/mm <sup>2</sup> * |

\* Epoxidharzmörtel 1 : 5 mit Normsand

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

**Zertifikate** > Prüfzeugnis Schwerentflammbarkeit (B1)



- > [VOC geprüft gemäß AgBB-Bewertungsschema](#)
- > [Physiologische Unbedenklichkeit](#)
- > [Nachhaltigkeitsdatenblatt](#)

## Arbeitsvorbereitung

### ■ Anforderungen an den Untergrund

Der Untergrund muss tragfähig, formstabil, fest, frei von losen Teilen, Staub, Ölen, Fetten, Gummiabrieb und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.

Die Haftzugfestigkeit des Untergrundes muss im Mittel mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup> (kleinster Einzelwert mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup>), die Druckfestigkeit mind. 25 N/mm<sup>2</sup> betragen.

Die Untergründe müssen ihre Ausgleichsfeuchte erreicht haben und auch während der Nutzung vor rückseitiger Feuchtigkeitseinwirkung geschützt sein.

Beton	max. 4 M-% Feuchtigkeit
Zementestrich	max. 4 M-% Feuchtigkeit
Anhydritestrich	max. 0,3 M-% Feuchtigkeit
Magnesitestrich	2 - 4 M-% Feuchtigkeit

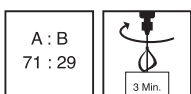
Bei Anhydrit- und Magnesitestrichen ist ein Eindringen von Feuchtigkeit aus Bauteilen oder Erdreich zwingend auszuschließen.

Generell sind bei Anhydrit- und Magnesitestrichen wasserdampfdiffusionsfähige Systeme zu empfehlen.

### ■ Vorbereitungen

Den Untergrund durch geeignete Maßnahmen, wie z.B. Kugelstrahlen oder Diamantschleifen, vorbereiten, so dass die oben aufgeführten Anforderungen erfüllt sind. Ausbruch- und Fehlstellen im Untergrund mit Remmers PCC Systemen oder mit Remmers EP Mörteln oberflächenbündig verfüllen.

## Zubereitung



### ■ Mehrkammerbeutel

Die Umverpackung an der Einkerbung öffnen und den transparenten Mehrkammerbeutel entnehmen. Den Trennstab des Beutels entfernen. Die beiden Komponenten durch intensives Kneten (ca. 60 Sek.) miteinander vermischen.

### ■ Kombigebinde

Den Härter (Komp. B) der Grundmasse (Komp. A) vollständig zugeben.

Anschließend die Masse mit einem langsam anlaufenden, elektrischen Rührgerät (ca. 300 - 400 U/min.) durchmischen.

Die Mischung in ein anderes Gefäß umfüllen und nochmals gründlich mischen.

Eine Mindestmischzeit von 3 Min. ist einzuhalten.

Schlierenbildung zeigt unzureichendes Mischen an.

**Mischungsverhältnis (A : B) 71 : 29 nach Gewichtsteilen**

Bei gefüllten Systemen der Reaktionsharzmischung die der Anwendung entsprechende Menge Füllstoff unter langsamem Rühren zugeben und gründlich durchmischen.

Die fertige Mischung direkt nach der Zubereitung vollständig auf die vorbereitete Fläche geben und mit geeigneten Mitteln verteilen.



## Verarbeitung



Nur für gewerbliche Anwender!

### ■ **Verarbeitungsbedingungen**

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur: mind. +8 °C bis max. +30 °C  
Während des Aushärtungsprozesses aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.  
Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten.  
Die Untergrundtemperatur muss während Applikation und Aushärtung mind. +3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

### ■ **Verarbeitungszeit (+20 °C)**

Ca. 30 Minuten

### ■ **Überbeschichtbarkeit (+20 °C)**

Wartezeiten zwischen den Arbeitsgängen mind. 12 Stunden und max. 48 Stunden.  
Bei baustellenbedingten längeren Wartezeiten die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges im frischen Zustand mit feinem, feuergetrocknetem Quarzsand (z.B. Körnung 0,3 - 0,8 mm) gezielt abstreuen oder vor dem nächsten Arbeitsgang bis zum Weißbruch anschleifen.

### ■ **Aushärtungszeit (+20 °C)**

Begehbar nach 1 Tag, mechanisch belastbar nach 3 Tagen, voll belastbar nach 7 Tagen.

Die Durchhärtung kann durch Zugabe von ACC H beschleunigt werden.  
Verarbeitungshinweise hierzu sind auf Anfrage erhältlich!

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern generell die angegebenen Zeiten.

## Anwendungsbeispiele

### ■ **Imprägnierung / Verfestigung**

Das Material mit bis zu 20 M-% Verdünnung V 101 verdünnen und bis zur Sättigung auf die Fläche geben. Mit geeigneten Mitteln, z.B. einem Gummischer, verteilen und anschließend mit einer Epoxy-Rolle in den Untergrund einarbeiten.  
Gegebenenfalls ist eine mehrlagige Applikation notwendig.

Verbrauch	ca. 0,30 - 0,50 kg/m <sup>2</sup> Bindemittel (je nach Untergrund)
-----------	--

### ■ **Grundierung**

Das Material satt auf die Fläche geben. Mit geeigneten Mitteln, z.B. einem Gummischer, verteilen und anschließend mit einer Epoxy-Rolle nachrollen, so dass die Oberflächenporen des Untergrundes vollständig gefüllt werden.  
Gegebenenfalls ist eine mehrlagige Applikation notwendig.

Verbrauch	ca. 0,30 - 0,50 kg/m <sup>2</sup> Bindemittel (je nach Untergrund)
-----------	--

### ■ **Egalisierungsschicht / Rautiefenausgleich**

Das bis zu 1 : 1,5 nach Gew.-Teilen gefüllte Material auf die vorbereitete Fläche geben, mit einer geeigneten Kelle verteilen und ggf. mit einer Stachelwalze nacharbeiten.

Verbrauch	Pro mm Schichtdicke: ca. 0,70 kg/m <sup>2</sup> Bindemittel und 1,05 kg/m <sup>2</sup> Selectmix 01/03
-----------	---

### ■ **Kunstharzmörtel**

Das bis zu 1 : 10 nach Gew.-Teilen gefüllte Material frisch in frisch in die Epoxidharzhaftbrücke einbringen, mit einer Glättkelle verteilen und glätten.

Verbrauch	Pro mm Schichtdicke: ca. 0,2 kg/m <sup>2</sup> Bindemittel und 2,0 kg/m <sup>2</sup> Selectmix 25
-----------	--



### ■ Basisschicht für Einstreubeläge

Das bis zu 1 : 1 nach Gew.-Teilen gefüllte Material auf die vorbereitete Fläche geben, mit einer geeigneten Zahnkelle/ Zahnrakel verteilen und ggf. mit einer Stachelwalze nacharbeiten.

Die noch frische Basisschicht mit feuergetrocknetem Quarzsand im Überschuss einstreuen. Nach Erhärten den nicht eingebundenen Überschuss entfernen.

Verbrauch	Pro mm Schichtdicke Basisschicht: ca. 0,85 kg/m <sup>2</sup> Bindemittel und 0,85 kg/m <sup>2</sup> Selectmix 01/03
-----------	---

### ■ Kopfversiegelung

Das Material auf die vorbereitete Fläche geben, mit einem geeigneten Gummischieber oder einer Glättkelle auftragen und anschließend mit einer Epoxy-Rolle im Kreuzgang nachrollen.

Verbrauch	ca. 0,5 - 0,7 kg/m <sup>2</sup> Bindemittel (je nach Einstreumaterial)
-----------	--

## Hinweise

Wenn nicht anders angegeben, wurden alle vorgenannten Werte und Verbräuche unter Laborbedingungen (+20 °C) ermittelt. Bei Baustellenverarbeitung können geringfügig abweichende Werte entstehen.

Grundierungen sind immer porenfüllend aufzubringen! Ggf. erhöhen sich hierdurch die Verbrauchsmengen. Eventuell ist eine zweite Grundierung notwendig.

Aufgrund des unterschiedlichen Saugvermögens mineralischer Untergründe wirken imprägnierte Flächen scheckig. Nicht geeignet für optisch anspruchsvolle Flächen.

Zusammenhängende Flächen nur mit Material gleicher Chargennummer verarbeiten, da es sonst zu geringen Farb-, Glanz- und Strukturunterschieden kommen kann.

Mit gummiereiften Fahrzeugen befahrbar. Nicht geeignet für Belastungen durch metall- oder polyamidbereifte Fahrzeuge sowie dynamische Punktbelastungen.

Schleifende mechanische Belastungen führen zu Verschleißspuren.

Unter UV- und Witterungseinflüssen sind Epoxidharze generell nicht farbstabil.

Weitere Hinweise zu Verarbeitung, Systemaufbauten und Pflege der aufgeführten

Produkte sind den jeweiligen aktuellen Technischen Merkblättern und den Remmers Systemempfehlungen zu entnehmen.

## Arbeitsgeräte / Reinigung



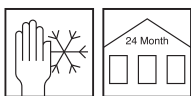
Glättkelle, Zahnkelle, Zahnrakel, Gummischieber, Epoxyrolle, Stachelwalze, Mischgerät evtl. Zwangsmischer

Genauere Angaben dem Remmers Werkzeugprogramm entnehmen.

Arbeitsgeräte und evtl. Verschmutzungen sofort und in frischem Zustand mit Verdünnung V 101 reinigen.

Bei der Reinigung auf geeignete Schutz- und Entsorgungsmaßnahmen achten.

## Lagerung / Haltbarkeit



Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert mind. 24 Monate.

## Sicherheit / Regularien

Nur für gewerbliche Anwender!

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt und der Broschüre „Epoxidharze in der Bauwirtschaft und Umwelt“ (Deutsche Bauchemie e.V., 2. Ausgabe, Stand 2009) zu entnehmen.



Persönliche  
Schutzausrüstung

Diese Angaben sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern bzw. den jeweiligen Angaben der Berufsgenossenschaften zu entnehmen.

Entsorgungshinweis

Größere Produktreste sind gemäß den geltenden Vorschriften in der Originalverpackung zu entsorgen. Völlig restentleerte Verpackungen sind den Recyclingsystemen zuzuführen. Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Nicht in den Abfluss leeren.

VOC gem. Decopaint-  
Richtlinie (2004/42/EG)

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): max. 500 g/l (2010).  
Dieses Produkt enthält < 500 g/l VOC.

Leistungserklärung

➤ **Leistungserklärung**

CE-Kennzeichnung



**Remmers GmbH**

Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lönningen

10

GBIII 014\_4

EN 13813:2002

0905

Kunsthazestrich / Kunstharzbeschichtung für die Anwendung in Innenräumen

Brandverhalten:	E <sub>fl</sub>
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Verschleißwiderstand:	≤ AR 1
Haftzugfestigkeit:	≥ B 1,5
Schlagfestigkeit:	≥ IR 4

Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/ Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte ermittelt wurden, und daher grundsätzlich unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte sowie informieren über deren Anwendung und Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen. Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigenschaften der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige Technische Merkblatt.