

## Epoxid-Grundierung für mineralische Untergründe, osmosebeständig

Anwendung: **Grundierung, Kunstharzmörtel**



### Eigenschaften

**HADALAN® EG145 13E** ist ein schnelles Epoxidharz. Haftet sehr gut auf fast allen trockenen und sauberen Untergründen. Durch die hohe Osmosebeständigkeit besteht auch bei rückseitig anstehender Feuchteinwirkung ein sehr hoher Haftverbund. Das Material zeichnet sich durch seine gute Chemikalienbeständigkeit gegen Wasser, Salzlösungen, Benzin, Öle, Fette und viele andere Chemikalien sowie mechanische Festigkeit aus. **HADALAN® EG145 13E** kann gefüllt oder pur als Grundierung, Kratzspachtelung, Rautiefenausgleich und EP-Mörtel eingesetzt werden.

- Osmosebeständig
- Lösemittelfrei
- schnell überarbeitbar
- VOC-frei

### Anwendung

**HADALAN® EG145 13E** dient als Grundierung für nachfolgende Anstrich-Systeme, Beschichtungen und Abdichtungen.

In Kombination mit **HADALAN® FGM003 57M** können selbstverlaufende Grundier- und Kratzspachtelmassen hergestellt werden. Für die Herstellung eines Kunstharzmörtels ist **HADALAN® FGM012 57M** oder **HADALAN® FGM035 57M** als Füllstoff zu verwenden. Durch flutendes Auftragen der Grundierung werden Poren im Untergrund verschlossen. Als Kleber und Injektion für Baumaterialien wie Beton, Stein, Stahl, Holz, Faserzement, Fliesen u. Ä.

### Anwendungsgebiete:

- Multifunktional einsetzbar als:
  - > **Grundierung**
  - > **Kunstharzmörtel**
- Innen- und Außenbereich
- Untergrundvorbereitung
- Kraftschlüssiges Verpressen
- Beschichtungen, Versiegelungen, Hohlkehlen
- Haftbrücken

### Technische Daten

Verpackung	Kombi-Gebinde
Kombi-Gebinde	8,7 kg / 2,9 kg / 1 kg
Komp. A, Harz	6,2 kg / 2,1 / 0,7 kg
Komp. B, Härter	2,5 kg / 0,8 kg / 0,3 kg
Mischungsverhältnis	2,5 : 1
Lieferform	42 / 84 Geb./Palette
Dichte, verarbeitungsfertig	1,09 kg/l
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +30 °C
Verarbeitungszeit <sup>1)</sup>	15 bis 20 Minuten
Überarbeitbar <sup>1)</sup>	nach ca. 3,5 Stunden
Voll belastbar <sup>1)</sup>	nach 5 Tagen
Druckfestigkeiten im MV 1:10 mit <b>HADALAN® FGM012 57M</b>	ca. 110 N/mm <sup>2</sup>
Biegezugfestigkeit im MV 1:10 mit <b>HADALAN® FGM012 57M</b>	> 38 N/mm <sup>2</sup>
Shore D Härte	80
Lagerung	frostfrei und kühl, 12 Monate

### Verbrauch

Als Grundierung	0,2 - 0,4 kg/m <sup>2</sup>
Für Haftbrücken	0,3 - 0,6 kg/m <sup>2</sup>

<sup>1)</sup> Bei +20 °C und 60 % relativer Luftfeuchte.

## Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss fest, sauber, staubfrei, saugfähig, tragfähig und frei von Trennmitteln, korrosionsfördernden Bestandteilen oder sonstigen Verbund störenden Schichten sein. Grundsätzlich muss der Untergrund für das Beschichtungssystem geeignet sein. Die Oberflächenhaftzugfestigkeit darf 1,5 N/mm<sup>2</sup> nicht unterschreiten. Der Feuchtegehalt der oberflächennahen Zone (ca. 3,5 cm) darf die Ausgleichsfeuchte der Baustoffe nicht überschreiten.  
Beton und Zementestrich: < 4,0 CM%  
Anhydritestriche: < 0,5 CM%.

Der Untergrund muss vor aufsteigender und eindringender Feuchtigkeit geschützt sein. Die Druckfestigkeit des Untergrundes sollte mind. 25 N/mm<sup>2</sup> betragen.

Die Bodenfläche ist durch z. B. staubfreies Kugelstrahlen, Diamantschleifen, Fräsen oder sonstige geeignete Maßnahmen vorzubereiten. Das Korngerüst muss freigelegt werden und sämtliche brennende Substanzen und lose Bestandteile sind konsequent zu entfernen. Untergründe, in deren Oberflächen Hilfsmittel (Wachse) zur Glättung eingearbeitet wurden sind durch Fräsen und anschließendes Kugelstrahlen grundsätzlich abzutragen. Die Verträglichkeit mit Atbeschichtungen ist zu prüfen, nicht tragfähige Schichten und Beschichtungen sind restlos zu entfernen. Asphalthaltige Estriche stellen sich aufgrund Ihrer Verformbarkeit bei mechanischer und thermischer Belastung als schwierige Untergründe dar. Sie sind daher nur mit besonderen Systemen zu beschichten. Bitte kontaktieren sie dazu unseren technischen Service.

Bei vorhandenen feststehenden Fliesenbelägen ist die Oberfläche durch Diamantschleifen oder Fräsen abzutragen. Die Glasur ist vollständig zu entfernen. Die beiden Komponenten werden in Spezialgebinden im richtigen Verhältnis zueinander abgepackt geliefert.

## Verarbeitung

1. Die gesamte Härterkomponente wird in die Harzkomponente eingebracht. Mit einem langsam laufenden Rührgeräte (ca. 400 UpM) mit Rührquirl werden die Komponenten homogen vermischt. die Mischdauer beträgt mind. 1 Minute. Die an der Gefäßwand, am Boden sowie am Rührer anhaftenden wenig gemischten Anteile sind abzustreifen und in das Mischgut einzubringen. Anschließend wird das Material in ein sauberes Mischgefäß umgefüllt und erneut kurz durchgemischt.
2. Nach dem Anrühren wird **HADALAN® EG145 13E** satt und filmbildend auf dem zu grundierenden Untergrund mittels Gummischieber oder Rolle aufgetragen. Ggf. ist die Grundierung 2-lagig auszuführen. Alternativ kann **HADALAN® EG145 13E** mit **HADALAN® FMG003 57M** als Kratzspachtelung oder Rautiefenausgleich gefüllt werden.
3. Der weitere Aufbau kann frühestens nach 3,5 Stunden, spätestens jedoch 24 Stunden nach Auftragen der Grundierung erfolgen. Bei nicht Einhalten ist die Oberfläche mittels geeignetem Quarzsand abzustreuen.
4. Die nachfolgenden Schichtaufbauten sind den jeweiligen techn. Merkblättern zu entnehmen.
5. Arbeitsgeräte können im frischen Zustand mit **HADALAN® EPV 38L** gereinigt werden. Nach der Durchrocknung ist eine Reinigung nur noch mechanisch möglich.  
Durch Zugabe von **HADALAN® FGM012 57M** können hochgefüllte, flüssigkeitsdichte Abspachtelungen und Reaktionsharzmörtel erstellt werden. Nähere Angaben hierzu entnehmen Sie dem Merkblatt.

## hahne Systemprodukte

HADALAN® FGM003 57M  
HADALAN® FGM012 57M  
HADALAN® FGM035 57M  
HADALAN® EPV 38L

## Wichtige Hinweise

- Verarbeitungstemperatur von +5 °C bis +30 °C einhalten.
- Niedrige Temperaturen verzögern, hohe Temperaturen beschleunigen die Abbindung.
- Streichabstände bei mehrlagigen Beschichtungen unbedingt einhalten.
- Angerührtes Material zügig verarbeiten. Material vernetzt im Gebinde schneller (exotherme Reaktion). Ausgegossenes Material ist länger verarbeitbar.
- Unsachgemäße, nicht porenfreie Grundierung kann bei nachfolgenden Beschichtungen aus nicht osmosebeständigen Reaktionsharzen oder elastischen Abdichtungen aus dem Balkenschutz-System zu Ablösungen bzw. partiellen Blasenbildung führen.
- Temperaturen während der Verarbeitung/Aushärtung 3 °C über den Taupunkt.

## Inhaltsstoffe

Epoxidharz/-härter, Haftvermittler

## Arbeitsschutz / Empfehlung

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Ausführliche Hinweise können dem Merkblatt "Epoxidharze in der Bauwirtschaft". Herausgeber Arbeitsgemeinschaft der Bau-Berufsgenossenschaften. Tiefbau-Berufsgenossenschaft, Industrieverband Klebstoffe e.V., Bauchemie und Holzschutz e.V. in Frankfurt, entnommen werden.

## Entsorgung

Für alle Systeme gilt: Nur restentleerte Gebinde zum Recycling-Partner Interseroh geben. Materialreste können nach EAK-Schlüssel Nr. 08 01 11 (Farb- und Lackabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten) entsorgt werden.

## Hersteller

**Sievert Baustoffe SE & Co. KG**  
Mühlenschweg 6, 49090 Osnabrück  
Tel. +49 2363 5663-0, Fax +49 2363 5663-90  
hahne-bautenschutz.de, info-hahne@sievert.de

Die Aussagen erfolgen aufgrund umfangreicher Prüfungen und Praxiserfahrungen. Sie sind nicht auf jeden Anwendungsfall übertragbar. Daher empfehlen wir gegebenenfalls Anwendungsversuche durchzuführen. Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Stand: 5.2024