

STAUF

— seit 1828 —



STAUF 2K EP 650

2-Komponenten-Epoxy-Polyurethan-Parkettklebstoff nach ISO 17178



Technisches Merkblatt

Artikelnummer

✓ 127500

Besondere Merkmale

- ✓ lange Verarbeitungszeit
- ✓ unausgehärtete Klebstoffreste sind leicht zu entfernen
- ✓ lösemittelfrei
- ✓ sehr guter Riefenstand

Geeignete Oberbeläge

- ✓ Hochkantlamellenparkett nach DIN EN 14761
- ✓ Lamparkett nach DIN EN 13227
- ✓ Massivdielen
- ✓ Mehrschichtparkett nach DIN EN 13489
- ✓ Mosaikparkett nach DIN EN 13488
- ✓ Stabparkett nach DIN EN 13226

Geeignete Untergründe

- ✓ Beton C25 / 30 nach DIN 1045 (griffige Oberfläche)
- ✓ Calciumsulfat(fließ)estriche
- ✓ Holzunterböden (Parkett, Dielen)
- ✓ STAUF Parkettspachtelmassen
- ✓ Spanplatten V100 (E1), OSB-Platten
- ✓ Zementestriche

Geeignete Vorstriche

- ✓ STAUF VPU 155 S
- ✓ STAUF VEP 195

Geeignete Spachtelmassen

- ✓ STAUF XP 40
- ✓ STAUF AS
- ✓ STAUF XP 20
- ✓ STAUF FZ
- ✓ STAUF RM
- ✓ STAUF PU
- ✓ STAUF SSP RAPID

Geeignete Unterlagsbahnen

- ✓ STAUF Polyestervlies
- ✓ STAUF Entkopplungsplatten

Produkteigenschaften

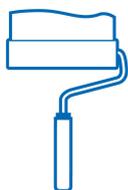
- ✓ für Fußbodenheizung geeignet
- ✓ hart-elastische Verklebung
- ✓ universell einsetzbar

Farbe	✓ braun
Verbrauch pro m ²	✓ 1000g mit Spachtelzahnung 3 ✓ 1300g mit Spachtelzahnung 4 ✓ 1100g mit Spachtelzahnung 5
Einlegezeit	✓ 120 Min. bei 20° C
Belastbarkeit	✓ begehbar: nach 24 Std. ✓ voll belastbar: nach 3 Tagen
Verarbeitungsraumklima	✓ mind. 15 °C, max. 75% rel. Luftfeuchtigkeit, vorzugsweise max. 65% rel. Luftfeuchtigkeit
Lagerbedingungen	✓ nicht unter 10 °C
Haltbarkeit	✓ 9 Monate
Giscode	✓ RE1
Verfügbare Gebindegrößen	✓ 11 kg Kunststoffeimer (Harz) ✓ 1 kg Kunststoffeimer (Härter)
Topfzeit	✓ ca. 90 Min. bei 20 °C
Mischungsanteil Komponente A	✓ 11
Mischungsanteil Komponente B	✓ 1



UNTERGRUNDPRÜFUNG

Den Untergrund vor der Verlegung gemäß DIN 18356 prüfen. Der Untergrund muss u.a. druck- und zugfest, rissfrei, ausreichend oberflächenfest, dauertrocken, eben, sauber und frei von Trennmitteln, Sinterschichten etc. sein. Porosität und Griffigkeit der Oberfläche sind ebenfalls zu beurteilen. Der Feuchtegehalt und die Saugfähigkeit von Zement(fließ)- und Calciumsulfat(fließ)estrichen sowie Raumtemperatur, Raumluftfeuchtigkeit und Untergrundtemperatur sind zu prüfen.



UNTERGRUNDVORBEREITUNG

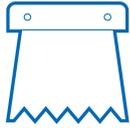
Durch die Untergrundvorbereitung ist sicherzustellen, dass der Untergrund belegereif wird, also insbesondere sauber, oberflächenfest, griffig, ggf. saugfähig, eben, dauertrocken und rissfrei ist. Eine mechanische Vorbehandlung des Untergrundes (Abkehren, Absaugen, maschinelles Bürsten, An- oder Abschleif, Fräsen, Kugelstrahlen) ist je nach Art und Zustand des Untergrundes durchzuführen. Risse und Fugen, außer Dehnungsfugen oder anderweitig konstruktionsbedingt, sind mit STAUF Gießharz und Estrichklammern kraftschlüssig zu verschließen. Löcher und Vertiefungen können mit einer standfesten STAUF Spachtelmasse gefüllt werden.



ANMISCHEN DER KOMPONENTEN

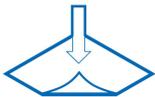
Beide Komponenten sollten vor Gebrauch auf Verarbeitungstemperatur (ca. 20°C) gebracht werden. Härter 2 K-EP aus dem Kunststoffeimer in den Eimer mit der Harzkomponente vollständig eingießen. Mischen der Komponenten: Die beiden Komponenten mit Bohrmaschine oder elektrischem Rührwerk mit Einwegrührer solange mischen, bis eine gleichmäßige Farbe erreicht ist (mindestens aber 2 Min.). Auf vollständiges Durchmischen im Boden- und Wandbereich achten. Immer vollständige Gebindemenge anrühren, um das Einhalten des Mischungsverhältnisses sicherzustellen.

VERARBEITUNG



Klebstoff mit der entsprechenden Spachtelzahnung auf den Untergrund auftragen, dabei Klebstoffnester und übergroße Schichtdicken durch gleichmäßiges Durchziehen des Zahnspachtels vermeiden. Parkett innerhalb der angegebenen Einlegezeit in den Klebstoff einlegen, kurz einschieben und fest andrücken. Verschmutzungen mit Klebstoff können, je nach Aushärtegrad, mit den entsprechenden STAUF Reinigern entfernt werden. Der Einfluss des Reinigers auf die Oberfläche des werksseitig endbehandelten Parketts ist an einer verdeckten Stelle oder einem Muster vorab zu prüfen. Die Entfernung ausgehärteter Klebstoffreste kann in ungünstigen Fällen bzw. nach längerer Aushärtezeit nur noch mechanisch möglich sein, verbunden mit einer Beeinträchtigung der Oberfläche. Verschmutzungen sollten deshalb möglichst im noch frischen Zustand entfernt werden, oder durch entsprechend abgestimmtes Arbeitsverhalten von vornherein vermieden werden. Klebstoff nach dem Anmischen innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeiten.

BELASTBARKEIT



Die Belastbarkeit ist abhängig von der Raumtemperatur.

HAFTUNGSBEGRENZUNG



Die vorstehenden Angaben entsprechen dem derzeitigen Entwicklungsstand. Sie sind in jedem Fall als unverbindlich zu betrachten, da wir keinen Einfluss auf die Verlegung haben und die Verlegevoraussetzungen örtlich unterschiedlich sind. Ansprüche aus diesen Angaben sind daher ausgeschlossen. Dasselbe gilt auch für den kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten kaufmännischen und technischen Beratungsdienst. Wir empfehlen daher, ausreichende Eigenversuche durchzuführen und selbst festzustellen, ob sich das Erzeugnis für den vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Mit Erscheinen dieser Ausführungen verlieren alle vorhergehenden technischen Informationen (Merkblätter, Verlegeempfehlungen und sonstige, für ähnliche Zwecke bestimmte Ausführungen) ihre Gültigkeit.

STAUF KLEBSTOFFWERK GMBH . Oberhausener Str. 1 . 57234 Wilnsdorf . Germany
Fon: +49 (0) 2739 301-0 . Fax: +49 (0) 2739 301-200 . Email: info@stauf.de

09.01.2019 - 10:53:16