

TECHNISCHES DATENBLATT



BOSTIK 5302 EP

ZWEIKOMPONENTIGES
EPOXIDHARZ-BESCHICHTUNGSSYSTEM

- lange Topfzeit
- einfache Verarbeitung
- geruchsarm
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- geprüft nach DIN EN 858-1:1993

ANWENDUNGSBEREICH:

BOSTIK 5302 EP ist ein Beschichtungssystem für hochwertige Flächenbeschichtungen, speziell auf Beton und Metall. **BOSTIK 5302 EP** wird in Schichtdicken von 100-500 μm eingesetzt und eignet sich nicht als selbstverlaufende Bodenbeschichtung. Geprüft nach **DIN EN 858-1:1993** für die Innenbeschichtung von Leichtflüssigkeitsabscheidern.

EIGENSCHAFTEN:

BOSTIK 5302 EP ist ein zweikomponentiges Epoxidharz-Beschichtungssystem mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit. **BOSTIK 5302 EP** hat nach Vermischen der Komponenten eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Mit **BOSTIK 5302 EP** beschichtete Flächen sind bei Raumtemperatur nach 5-6 Stunden oberflächentrocken und härten innerhalb von 6-8 Stunden aus. Die endgültigen mechanischen Eigenschaften werden nach ca. 3 Tagen erreicht.

TECHNISCHE ANGABEN:

	Komponente A	Komponente B
Basis:	Epoxidharz	modifizierte Amine
Mischungsverhältnis:	7 Gewichtsteile	1 Gewichtsteil
Farbe:	platingrau	gelblich
Dichte (+ 23 °C):	ca. 2 g/cm ³	ca. 1 g/cm ³
Konsistenz:	flüssig	flüssig
Viskosität (+ 23 °C):	ca. 8.000 mPas	ca. 250 mPas
Mischungviskosität (100:10 Gew.-Teile):	4.000-6.000 mPas	
Dichte der Mischung (100:10 Gew.-Teile):	ca. 1,8 g/cm ³	
Topfzeit (100:10 Gew.-Teile):	ca. 50-60 Min. bei + 23 °C	
Aushärtung (100:10 Gew.-Teile):	ca. 6-8 Std. bei + 23 °C	
Buchholzhärte (bei + 23 °C):	ca. 85 (200 μm Schichtdicke)	
Reinigungsmittel:	Für frisches Material: SOLVENT 250 . Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden (Fräsen, Schleifen, Sand- oder Kugelstrahlen)	
Lagerung:	12 Monate in ungeöffneten Originalgebinden zwischen + 5 °C und + 35 °C	

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES:

Der Untergrund muß fest und trocken sowie frei von Staub, Schmutz, Fett und Öl sein. Metalloberflächen dürfen weder Rost noch Verunreinigungen aufweisen. Lose Teile entfernen, Kiesnester und Lunkerstellen ausfüllen. Sandstrahlen oder Fräsen verbessert in den meisten Fällen die Haftung auf dem Untergrund, besonders falls Schalölrückstände oder eine Zementhaut vorhanden sind. Als Haftgrund für zementäre Untergründe kann **BOSTIK 5301 EP** eingesetzt werden, eine wasserverdünnbare Zweikomponenten-Epoxid-Versiegelung.

VERARBEITUNG:

Ansetzen der Mischung: **BOSTIK 5302 EP** Komponente A und B werden im Gewichtsverhältnis von 7:1 gemischt. Üblicherweise wird die Komponente B (0,75 kg) zu der in einem Eimer angelieferten Menge Komponente A (5,25 kg) zugewogen. Beide Komponenten werden homogen vermischt (z. B. mit einer Bohrmaschine mit Spiralwelle). Die Mischung hat eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Diese Zeit ist temperaturabhängig. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere Temperaturen verlängern die Topfzeit. Wird nicht das gesamte Gebinde angesetzt, muß vor Entnahme einer Teilmenge von Komponente A der Gebindeinhalt aufgerührt werden. Danach muß Komponente B entsprechend der Menge Komponente A im Mischungsverhältnis 7:1 Gewichtsteile **exakt** zugegeben werden.

Auftrag: **BOSTIK 5302 EP** kann gepinselt, gerollt, gewalzt oder airless gespritzt werden. Der bevorzugte Auftrag erfolgt mittels einer Rolle (Fell oder Schaum). Bei hoher Beanspruchung sind 2-3 Aufträge erforderlich. Pro Arbeitsgang kann je nach Untergrund eine Schichtstärke von 100-200 µm erreicht werden. Dies entspricht einem Auftragsgewicht von 200-400 g/m². Die günstigste Verarbeitungstemperatur für **BOSTIK 5302 EP** liegt bei + 15 °C bis + 30 °C. Bei niedrigeren Verarbeitungstemperaturen (+ 5 °C bis + 15 °C) kann die Viskosität durch Verdünnung mit **maximal 3 % SOLVENT 250** verringert werden. Dies kann jedoch die Haftung merklich verschlechtern. Unterhalb von + 5 °C darf **BOSTIK 5302 EP** nicht mehr verarbeitet werden.

Aushärtung: **BOSTIK 5302 EP** härtet normalerweise bei Raumtemperatur aus. Die Oberfläche ist nach 5-6 Stunden bei Raumtemperatur trocken. Nach 6-8 Stunden bei Raumtemperatur ist **BOSTIK 5302 EP** ausgehärtet. Bei mehrschichtigem Beschichtungsaufbau kann nach dieser Zeit die nächste Schicht aufgebracht werden. Ein Abstand von mehr als 3 Tagen zwischen den Beschichtungsgängen ist ohne Anrauen der vorherigen Schicht nicht zulässig. Diese Zeiten sind temperaturabhängig. Höhere Temperaturen verkürzen, tiefere Temperaturen verlängern die Aushärtezeit.

BESTÄNDIGKEIT VON BOSTIK 5302 EP GEGENÜBER CHEMIKALIEN:

Beständig gegen:

Wasser
Alkalien
Wässrige Salzlösungen
Meerwasser
Abwässer*)
Fäkalien*)
Zuckerlösungen
Mineralöle
Ottokraftstoffe
Diesel-/Heizöle
Fette Öle
Aliphath. Lösemittel
Diethylenglykol

Bedingt beständig gegen:

Aromat. Lösemittel
Alkohole**)
Ketone**)
Tetrachlorkohlenstoff
Ester**)
Konz. Salzsäure
Verd. organische Säuren**)
Verd. Mineralsäuren

Nicht beständig gegen:

Chloroform
Methanol
Methylenchlorid
Konz. Salpetersäure
Konz. organische Säuren

*) bitte Rücksprache

**) Einzelfallprüfung erforderlich

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt.

LIEFERGEBINDE:

5,25 kg Eimer	Komponente A	platingrau	Artikel-Nr. 50-8424 000 5	72 Eimer pro Palette
750 g Flasche	Komponente B	gelblich	Artikel-Nr. 50-8242 001 1	9 Flaschen pro Karton 32 Kartons pro Palette

Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 11.07