

## TECHNISCHES DATENBLATT



### **BOSTIK 5304 EP**

HAARRISSÜBERBRÜCKENDES ZWEIKOMPONENTIGES EPOXIDHARZ-BESCHICHTUNGSSYSTEM

- lange Topfzeit
- einfache Verarbeitung
- Beschichtung von Abscheideranlagen nach DIN EN 858-1
- geruchsarm
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Innenbeschichtung von Stahlbetonbehältern nach DIN 11622-2

### ANWENDUNGSBEREICH:

**BOSTIK 5304 EP** ist ein Beschichtungssystem für hochwertige Flächenbeschichtungen, speziell auf Beton und Metall. Aufgrund seines Faseranteils sowie seiner leicht thixotropen Eigenschaften eignet sich **BOSTIK 5304 EP** in Schichtdicken von  $> 500 \mu\text{m}$  zur Überbrückung von **vorhandenen Haarrissen** an Betonteilen.

Geprüft als Beschichtung für **Abscheideanlagen** für Leichtflüssigkeiten (z.B. Öl und Benzin) gemäss DIN EN 858-1. Geeignet zur Innenbeschichtung von Stahlbetonbehältern zur Lagerung von Jauche, Gülle und Silagesickersäften nach DIN 11622-2.

**BOSTIK 5304 EP** ist beständig gegenüber Schwefelsäure gemäß DIN EN 13529.

### EIGENSCHAFTEN:

**BOSTIK 5304 EP** ist ein zweikomponentiges Epoxidharz-Beschichtungssystem mit sehr guter Chemikalienbeständigkeit. **BOSTIK 5304 EP** hat nach Vermischen der Komponenten eine Topfzeit von ca. 50-60 Minuten bei Raumtemperatur. Mit **BOSTIK 5304 EP** beschichtete Flächen sind bei Raumtemperatur nach 6-8 Stunden oberflächentrocken und härten innerhalb von 12-14 Stunden aus. Die endgültigen mechanischen Eigenschaften werden nach ca. 7 Tagen erreicht.

### TECHNISCHE ANGABEN:

	<b>Komponente A</b>	<b>Komponente B</b>
Basis:	Epoxidharz	modifizierte Amine
Mischungsverhältnis:	100 Gewichtsteile	10 Gewichtsteile
Farbe:	platingrau	gelblich
Dichte (+ 23 °C):	ca. 2 g/cm <sup>3</sup>	ca. 1 g/cm <sup>3</sup>
Konsistenz:	flüssig	flüssig
Viskosität (+ 23 °C):	ca. 80.000 mPas	ca. 250 mPas
Haftfestigkeit auf Beton:	ca. 4,9 N/mm <sup>2</sup> nach ISO 4624	
Mischungsviskosität (100:10 Gew.-Teile):	ca. 50.000 mPas, leicht thixotrop	
Dichte der Mischung (100:10 Gew.-Teile):	ca. 1,9 g/cm <sup>3</sup>	
Topfzeit (100:10 Gew.-Teile):	ca. 50 - 60 Min. bei + 23 °C	
Aushärtung (100:10 Gew.-Teile):	ca. 12 - 14 Std. bei + 23 °C	
Buchholzhärte (bei + 23 °C):	ca. 70 *) (bei 500 $\mu\text{m}$ Schichtdicke)	
Verbrauch nach DIN EN 858-1:	ca. 850 g/m <sup>2</sup> 5304 EP Beschichtung	
	ca. 265 g/m <sup>2</sup> 5301 EP Grundierung	
	bei einer Gesamtschichtdicke von 980 $\mu\text{m}$	
Verbrauch nach DIN 11622-2:	ca. 1.300 g/m <sup>2</sup> 5304 EP Beschichtung	
	ca. 250 g/m <sup>2</sup> 5301 EP Grundierung	
Reinigungsmittel:	Für frisches Material: <b>SOLVENT 250</b> . 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	

\*) Die Buchholzhärte wurde meßtechnisch bedingt an einem faserfreien Prüfkörper gemessen.

## 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** (transparent) eingesetzt werden.

## VERARBEITUNG:

**Ansetzen der Mischung:** Die Komponente A und B werden im Gewichtsverhältnis von 100 : 10 gemischt. Üblicherweise wird die Komponente B (0,75 kg) zu der in einem Eimer angelieferten Menge Komponente A (7,5 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 100 : 10 Gewichtsteile **exakt** zugegeben werden.

**Auftrag:** **BOSTIK 5304 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 Auftragsgerät und Untergrund eine Schichtstärke von 250 - 500 µm erreicht werden. Dies entspricht einem Auftragsgewicht von ca. 500-900 g/m<sup>2</sup>. Die günstigste Verarbeitungstemperatur für **BOSTIK 5304 EP** liegt bei + 15 °C bis + 30 °C. Unterhalb von + 10 °C darf **BOSTIK 5304 EP** nicht mehr verarbeitet werden.

**Aushärtung:** **BOSTIK 5304 EP** härtet normalerweise bei Raumtemperatur aus. Die Oberfläche ist nach 6-8 Stunden bei Raumtemperatur trocken. Nach 12-14 Stunden bei Raumtemperatur ist **BOSTIK 5304 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 5304 EP GEGENÜBER CHEMIKALIEN:

#### Beständig gegen:

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

#### Bedingt beständig gegen:

Aromatische Lösemittel  
Alkohole\*\*)  
Ketone\*\*)  
Tetrachlorkohlenstoff  
Ester\*\*)  
Konzentrierte Salzsäure  
Verdünnte organische Säuren\*\*)  
Verdünnte Mineralsäuren

#### Nicht beständig gegen:

Chloroform  
Methanol  
Methylenchlorid  
Konzentrierte Salpetersäure  
Konzentrierte organische Säuren

\*) bitte Rücksprache

\*\*) Einzelfallprüfung erforderlich

## LIEFERGEBINDE:

7,5 kg Eimer	Komponente A	Artikel-Nr. 50-8426 000 5	72 Eimer pro Palette
750 g Flasche	Komponente B	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. Leichte Verfärbungen bei Dichtstoffen unter UV-Einstrahlung möglich. Geringe Farbschwankungen zwischen Chargen produktionstechnisch bedingt. Für die absolute Farbtreue wird keine Garantie übernommen. Objektbezogen chargengleiches Material verwenden. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 05. 11

Bostik GmbH · Papierfabrikstraße 1 · A-4600 Wels · Tel. +43 (0) 72 42/5 30 10 · Fax +43 (0) 72 42/5 30 12 · e-Mail: info.austria@bostik.com