



Dekvloersystemen

## F451

Technische fiche

10/2021



## Knauf FE-impregnering

Tweecomponenten-epoxyhars met lage viscositeit voor vloertoepassingen

### Productbeschrijving

Knauf FE-impregnering is een tweecomponenten-epoxyhars met lage viscositeit dat geen oplosmiddelen bevat en bestaat uit de componenten A (hars) en B (verharder). Mengverhouding van de componenten A:B = 2:1. De componenten worden elk in een aparte emmer en in de juiste mengverhouding geleverd.

### Opslag

Indien koel en droog opgeslagen tot 24 maanden houdbaar.

### Levering

Combiverpakking van 5 kg      Art.-nr. 00002870  
Combiverpakking van 1 kg      Art.-nr. 00002871

### Toepassingsdomein

Knauf FE-impregnering onderscheidt zich door zijn talkrijke toepassingsmogelijkheden:

- Als hechtbrug
- Voor de realisatie van de egalisatiemortel Knauf EPO-Leicht
- Voor het dichten van scheuren in dekvloeren

### Eigenschappen en voordelen

- Lage viscositeit
- Snelle uitharding
- Epoxyharsgebonden
- Geel gekleurd
- Bevat geen water
- Vrij van oplosmiddelen
- Voor binnen

## Verwerking

### Aanmaak

Component B (verharder) bij component A (hars) voegen en beide componenten grondig mengen met behulp van een mechanische menger (ca. 400 omwentelingen/min). Ook het materiaal dat tegen de kanten van de recipiënt hangt, moet vermengd worden. De inhoud vervolgens in een gepaste zuivere kuip overgieten. Resten die tegen de kant kleven met een spatel afstrijken, ze bij het mengsel voegen en het geheel nog eens goed doorroeren. Het materiaal moet absoluut overgegoten worden. Anders zou er bij het uitstorten van het mengsel niet-aangemaakt materiaal (vooral afkomstig van de bodem van de recipiënt) op de vloer kunnen belanden en zouden er zo plekken kunnen ontstaan die niet uitharden. Ook voor de realisatie van Knauf EPO-Leicht moeten de twee componenten goed met elkaar vermengd worden voordat ze worden toegevoegd aan de toeslagstoffen (EPO-Perl). Overgieten is in dit geval niet nodig. Eens aangemaakt, moet Knauf FE-impregnering binnen een paar minuten worden aangebracht omdat het mengsel opwarmt in de recipiënt en deze opwarming de afbindtijd aanzienlijk verkort.

### Knauf FE-impregnering als hechtbrug

Als Knauf FE-impregnering gebruikt wordt als hechtbrug, bv. voor vloevloeren (FE 50, FE 80, FE 25) of voor zelfnivellerende dekvloeren (N 320 Sprint, N 340, N 410, N 440), moet de temperatuur van de ondergrond meer dan 10°C bedragen. Bij een hoge luchtvochtigheid mag de temperatuur aan de ondergrond niet lager zijn dan het dauwpunt.

Knauf FE-impregnering hardt niet uit wanneer het in contact komt met water.

Knauf FE-impregnering wordt aangebracht in twee arbeidsgangen:

1ste laag: ca. 250 g/m<sup>2</sup>

2de laag: ca. 100 g/m<sup>2</sup> en ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup> grof, droog zand (vb. 0,5-1,2 mm) uitstrooien.

Tussen het aanbrengen van de impregneerlagen en het aanbrengen van de nivellerende dekvloer moet er steeds een uithardingstijd van 24 uur in acht genomen worden.

### EPO-Leicht

Voor de verwerking, zie het technisch blad F441.

### Verwerkingstijd

De afbindsnelheid (en dus ook de verwerkingstijd) is afhankelijk van de temperatuur. Bij 20°C bedraagt de verwerkingstijd ca. 15 minuten in pure toestand en ca. 45 minuten als Knauf EPO-Leicht. Lagere temperaturen verlengen en hogere temperaturen verkorten de verwerkingstijd.

### Klimaat/verwerkingstemperatuur

De verwerkingstemperatuur van Knauf FE-impregnering bedraagt tussen 10°C en 25°C.

### Droogtijd

- Begaanbaar: na ca. 24 uur
- Mechanisch belastbaar: na ca. 3 dagen
- Chemisch belastbaar: na ca. 7 dagen

## Veiligheidsinstructies

Deze producten mogen enkel verwerkt worden door personen die vertrouwd zijn met chemisch uithardende reactieharsen. De ruimten moeten afdoende geventileerd worden (best door dwarsventilatie). Om contact met de huid te vermijden, een veiligheidsbril (vb. tijdens het mengen), geschikte handschoenen en werkkledij dragen.

De geldende reglementering inzake ongevallenpreventie strikt naleven. De regels en voorschriften van het veiligheidsinformatieblad van het product Knauf FE-impregnering in acht nemen.

## Benodigde materialen/verbruik

Toepassing	Verbruik
Knauf EPO-Leicht	1 kg voor 60 l EPO-Perl
Als hechtbrug	Ca. 350 g/m <sup>2</sup> (250 g/m <sup>2</sup> + 100 g/m <sup>2</sup> ) + bestrooien met ca. 1,5 kg/m <sup>2</sup> droog kwartszand (0,5 - 1,2 mm)

Mengverhoudingen (component A:B): 2:1

## Contacteer ons

Technische dienst:

▶ Tel.: +32 (0) 427 3 83 02

▶ [technics@knauf.be](mailto:technics@knauf.be)

▶ [www.knauf.be](http://www.knauf.be)

**Knauf** Rue du parc Industriel 1, B-4480 Engis

### OPGELET:

Deze technische fiche heeft tot doel onze klanten te informeren. Ze doet alle vorige versies teniet. De gegevens stemmen overeen met onze meest recente staat van kennis, maar wij kunnen er nooit aansprakelijk voor worden gesteld. Wij raden u aan contact op te nemen met onze technische dienst om de juistheid van de informatie te controleren. Alle rechten voorbehouden. Wijzigingen en overname van fotomateriaal, zelfs gedeeltelijk, vereisen de uitdrukkelijke toestemming van Knauf.