

FE-Imprägnierung MV 5:2

Niedrigviskoses Reaktionsharz
für Bodenapplikationen

Produkt-Datenblatt

02/2026



Produktbeschreibung

FE-Imprägnierung MV 5:2 ist ein niedrigviskoses, lösemittelfreies 2K-Epoxidharz, bestehend aus den Komponenten A (Harz) und B (Härter).

Mischungsverhältnis: Komponenten A:B = 5:2. Die Komponenten sind in den Gebinden bereits im richtigen Mischungsverhältnis abgefüllt.

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei lagern. Kurzzeitige Frosteinwirkung un-schädlich.

24 Monate lagerfähig



Eigenschaften und Mehrwert

- Sehr emissionsarm, EMICODE EC 1^{PLUS}
Details siehe www.emicode.com
- Niedrigviskos
- Schnell erhärtend
- Epoxidharzgebunden
- Gelb pigmentiert
- Wasserfrei
- Lösemittelfrei
- Für Innen

Anwendungsbereich

FE-Imprägnierung MV 5:2 zeichnet sich durch ein breites Anwendungsgebiet aus.

Es dient:

- Als Haftbrücke unter Verbundestrichen
- Als Voranstrich bei Einsatz der Knauf FE-Abdichtung
- Zur Herstellung des Schnellestrichs Stretto
- Als Haftbrücke unter N 440
- Zur Herstellung vom Rohbodenausgleich EPO-Leicht
- Zum Schließen von Rissen in Estrichen



Ausführung

Hinweis

Nur Personen, die mit chemisch aushärtenden Reaktionsharzen vertraut sind, dürfen diese Produkte verarbeiten. Die Räume müssen ausreichend belüftet werden (möglichst Querlüftung). Um Hautkontakt zu vermeiden, müssen Schutzbrillen (z. B. beim Mischen), geeignete Handschuhe (siehe GISBAU-Handschuhdatenbank) und Arbeitsschutzkleidung getragen werden.

Die Unfallverhütungsvorschriften der gewerblichen Berufsgenossenschaften sind zwingend zu beachten (z. B. BG Bau – Praxisleitfaden für den Umgang mit Epoxidharzen oder HVBG – BGR 227 Tätigkeiten mit Epoxidharzen). Darüber hinaus gelten die Vorschriften und Hinweise der BEB-Arbeitsblätter KH-O/U, KH-1, KH-3. Außerdem sind die sicherheitstechnischen Angaben in den Sicherheitsdatenblättern von Knauf FE-Abdichtung und Knauf FE-Imprägnierung zu beachten.

Anmischen

Die Komponente B (Härter) wird der Komponente A (Harz) zugegeben und mit einem mechanischen Rührwerk (ca. 400 U/min) gründlich miteinander verrührt. Auch das an den Wandungen der Gebinde haftende Material muss mit erfasst werden. Anschließend ist der Inhalt in ein passendes, sauberes Gefäß umzufüllen. Anhaftende Reste im Mischgefäß werden mit einem Spachtel abgestreift und der Gesamtmenge unter nochmaligem Rühren zugegeben. Das Umtopfen ist erforderlich, damit nicht beim Entleeren des Behälters beim Mischen nicht erfasstes Material auf den Boden aufgetragen wird. Dadurch wird vermieden, dass Stellen entstehen, die nicht aushärten.

Auch bei der Herstellung von Stretto und EPO-Leicht müssen die zwei Komponenten vor der Zugabe zu dem Zuschlag (Stretto-Sand, EPO-Perl) gut miteinander verrührt werden. Auf das Umtopfen darf jedoch verzichtet werden.

Nach dem Mischen der FE-Imprägnierung MV 5:2 ist diese innerhalb von wenigen Minuten weiter zu verarbeiten, da sie sich im Gebinde erwärmt und hierdurch eine wesentlich kürzere Abbindezeit erhält.

FE-Imprägnierung MV 5:2 als Haftbrücke

Wird FE-Imprägnierung MV 5:2 als Haftbrücke eingesetzt, muss die Untergrundtemperatur über 10 °C liegen. Bei hoher Luftfeuchtigkeit ist darauf zu achten, dass am Untergrund die Taupunkttemperatur nicht unterschritten wird. FE-Imprägnierung härtet in Verbindung mit Wasser nicht aus.

FE-Imprägnierung MV 5:2 wird in zwei Arbeitsgängen aufgebracht:

1. Auftrag ca. 250 g/m²
2. Auftrag ca. 100 g/m² und ca. 1,5 kg/m² groben, trockenen Sand (z. B. Korngröße 0,5 bis 2,0 mm) einstreuen.

Erforderliche Erhärungszeit zwischen den Imprägnieranstrichen und dem nachfolgenden Estricheinbau jeweils 24 Stunden.

Verarbeitung

Stretto, EPO-Leicht, FE-Imprägnierung MV 5:2

Die Verarbeitung kann folgenden Produkt-Datenblättern entnommen werden:

[Stretto F3301_DSP.de](#)

[EPO-Leicht F441.de](#)

Verarbeitungstemperatur/-klima

Die Verarbeitungstemperatur von FE-Imprägnierung MV 5:2 liegt zwischen +10 °C und +25 °C.

Verarbeitungszeit

Die Abbindegeschwindigkeit und damit die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Temperatur. Bei 20 °C beträgt die Verarbeitungszeit im ungemagerten Zustand ca. 15 Minuten, als Stretto ca. 60 Minuten und als EPO-Leicht ca. 45 Minuten.

Bei niedrigeren Temperaturen muss mit einer verlängerten, bei höheren Temperaturen mit einer verkürzten Verarbeitungszeit gerechnet werden.

Technische Daten

Bezeichnung	FE-Imprägnierung MV 5:2	Einheit	Norm
Begehbar und belegreif bei +20 °C	nach ca. 24	h	–
Mechanisch belastbar	nach ca. 3	d	–
Chemisch belastbar	nach ca. 7	d	–
Verarbeitungszeit bei +20 °C als Stretto	ca. 60	min	–
Verarbeitungszeit bei +20 °C als EPO-Leicht	ca. 45	min	–
Mischungsverhältnis, FE-Imprägnierung MV 5:2 : Stretto-Sand	1:25	Gewichtsanteile	–
Ergiebigkeit: 25 kg Stretto-Sand und 1 kg FE-Imprägnierung MV 5:2	ca. 14	l Mörtel	–

Die technischen Daten wurden nach den jeweils gültigen Prüfnormen ermittelt. Abweichungen davon sind unter Baustellenbedingungen möglich.

Materialbedarf/Verbrauch

Bezeichnung	Verbrauch
Stretto	1 kg auf 25 kg Stretto-Sand
EPO-Leicht	1 kg auf 57 Liter EPO-Perl
Als Haftbrücke	ca. 350 g/m ² (1. Auftrag 250 g/m ² + 2. Auftrag 100 g/m ²) + Abstreuen mit ca. 1,5 kg/m ² trockenem Quarzsand (z. B. Korngröße 0,5 – 2,0 mm)

Mischungsverhältnis (Komponente A:B): 5:2

Produktvarianten

Bezeichnung	Variante kg	Verpackungseinheit	Artikelnummer	EAN
FE-Imprägnierung MV 5:2	1	10 Stück/Karton 210 Stück/Palette	00883364	4003982588036
FE-Imprägnierung MV 5:2	5	45 Stück/Palette	00883363	4003982588067
FE-Imprägnierung MV 5:2	10	30 Stück/Palette	00883362	4003982588081

Nachhaltigkeit und Umwelt

Kurzbeschreibung	Bemerkung	Wert	Einheit
AgBB-Schema	Version 2021	Erfüllt	–
Französische Emissionsklasse	Version modified in 2012	A+	–
EU Taxonomy	(EU) 2023/2486 Anhang II Section 3.1 and 3.2 and (EU) 2021/2139 section 7.1 and 7.2, Chemistry Appendix C	Erfüllt	–
EMICODE	EC1 ^{PLUS}	Erfüllt	–



Videos für Knauf Systeme und Produkte sind unter folgendem Link zu finden:
youtube.com/knauf



Ausschreibungstexte für alle Knauf Systeme mit Exportfunktionen sind unter folgendem Link zu finden:
ausschreiben.de/knauf



Finden Sie passende Systeme für Ihre Anforderungen!
knauf.de/systemfinder



Im [Download Center](https://www.knauf.com) der www.knauf.com stehen alle Dokumente von Knauf Gips aktuell und übersichtlich zur Verfügung.

Knauf Gips KG

Am Bahnhof 7
97346 Iphofen
Deutschland

Technischer Auskunft-Service:

Tel.: 09323 916 3000*
knauf-direkt@knauf.com
www.knauf.de/tas

www.knauf.com

Technische Änderungen vorbehalten. Es gilt die jeweils aktuelle Auflage. Die enthaltenen Angaben entsprechen unserem derzeitigen Stand der Technik. Die allgemein anerkannten Regeln der Bautechnik, einschlägige Normen, Richtlinien und handwerklichen Regeln müssen vom Ausführenden neben den Verarbeitungsvorschriften beachtet werden. Unsere Gewährleistung bezieht sich nur auf die einwandfreie Beschaffenheit unseres Materials. Verbrauchs-, Mengen- und Ausführungsangaben sind Erfahrungswerte, die im Falle abweichender Gegebenheiten nicht ohne weiteres übertragen werden können. Alle Rechte vorbehalten. Änderungen, Nachdruck und fotomechanische Wiedergabe, auch auszugsweise, bedürfen unserer ausdrücklichen Genehmigung.

Konstruktive, statische und bauphysikalische Eigenschaften von Knauf Systemen können nur gewährleistet werden, wenn ausschließlich Knauf Systemkomponenten oder von Knauf empfohlene Produkte verwendet werden.

* Unser Technischer Auskunft-Service steht nur für gewerbliche Anliegen zur Verfügung. Sie können sich mit Ihren Firmendaten hierfür registrieren.