

# EGOPOXID 2200



Qualitäts-  
Produkte

## Korund

EGOPOXID 2200 Korund

ist eine 2k-Epoxidharzformulierung mit dem Zusatz von Quarz- und Korundteilen sowie Haftvermittlern zur einfachen und sicheren Herstellung von langfristig haltbaren Rutschkanten und Sicherheitsstreifen auf glatten Belägen.

Produktvorteile:

- vorgegebenes Mischungsverhältnis = keine Mischfehler
- schnelle Festigkeitsentwicklung = zügiges Arbeiten und kurze Sperrzeiten

Anwendungsgebiete:

Zur Herstellung von Rutschkanten und Sicherheitsstreifen auf Naturstein, Kunststein, Beton, Keramik etc. wie z. B. bei Treppenanlagen, wasserbelasteten Flächen in Eingangsbereichen, Übergängen und schiefen Ebenen. Eine dekorative, z. B. auch geschwungene Gestaltung (Sandstrahlfolien mit Ornamenten + Schriftzügen - Strahltiefe ca. 1 - 2 mm) ist möglich.

Anwendungshinweise:

Die zu belegenden Flächen müssen sauber, trocken, tragfähig, staub- und fettfrei sein. Wir empfehlen das Einspritzen der Rutschsicherung in zuvor gesägte bzw. gefräste Nuten. Zur Reinigung des Untergrundes empfehlen wir EGOVIT Reiniger 100.

EGOPOXID 2200 Korund ist als Fertiggemisch formuliert und mittels Mischdüse sofort einsetzbar. Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 10 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass Komponente A + B im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Überschüssiges Material, das nach dem Abziehen der Rutschkante anfällt, kann mittels Spachtel manuell in den nächsten Rutschstreifen wieder eingebracht werden, so dass fast ohne Streuverlust gearbeitet werden kann.

**Achtung:** Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung.

Nach dem Reinigen der Haftflächen wird mit EGOPOXID 2200 Klebeband eine Randbegrenzung hergestellt. Anschließend wird EGOPOXID 2200 Korund vollsatt aufgespritzt und überschüssiges Material mit einem Glättspatel vierkant in einem Arbeitsgang und unter leichtem Druck bündig zum Klebeband abgezogen. Das Klebeband sofort, spätestens nach 20 Minuten vorsichtig abziehen (vom Material wegziehen) und fertige Rutschkanten ca. 12 Stunden vor Belauf schützen. Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Bindemittel	Epoxidharz
Dichte	1,7 g/cm <sup>3</sup>
Feststoffgehalt	100 %
Mischungsverhältnis	Komponente A : Komponente B = 100: 50 Volumenanteile
Verarbeitungstemperatur	+ 15 °C bis +40 °C
Verarbeitungszeit	ca. 20 Minuten (23 °C/50 % rel.Lf.)
Begehr	nach ca. 12 Stunden
Endfestigkeit	nach ca. 48 Stunden
Standardfarbe	anthrazit/schwarz
Lieferform	Doppelkartusche 200 ml, 12 Stück/Karton
Lagerung	Im geschlossenen Originalgebinde 6 Monate lagerfähig Die Lagertemperatur sollte zwischen +5 °C und +15 °C betragen



Warnhinweise siehe EG-Sicherheitsdatenblatt. Die vorstehenden Angaben sind das Ergebnis gründlicher Forschung; frühere Angaben sind hiermit ungültig. Prüfen Sie selbst, ob sich das Produkt für Ihre Zwecke eignet. Unsere evtl. Haftung beschränkt sich auf den Wert unseres Produktes als solches. Wir können keine Haftung für die mittelbaren Schäden, insbesondere für die Anwendung oder die Unbenutzbarkeit des Produktes übernehmen. Niemand ist berechtigt, in unserem Namen Empfehlungen oder Zusicherungen zu geben, die über den Inhalt unserer Informationsblätter hinausgehen.

04/11

**EGO Dichtstoffwerke GmbH & Co. Betriebs KG**

Lilienthalstraße 7, 82205 Gilching, Telefon: (08105) 217-0, Telefax: (08105) 21733, <http://www.ego.de>

Mitglied im Industrieverband Dichtstoffe e. V. (IVD)

Mitglied des Institut für Fenstertechnik e. V. Rosenheim