

## Technisches Datenblatt **EpoKON EPM**

### Basis

**EpoKON EPM** ist auf Basis eines Zweikomponenten – Epoxydharzes aufgebaut und mit hochwertigen Mineralien angereichert.

### Verwendung

**EpoKON EPM** wird aufgrund seiner hohen Viskosität und Ablauffestigkeit im Bereich der Instandhaltung bzw. der vorbeugenden Instandsetzung von verschlissenen bzw. verschleißfesten Oberflächen verwendet. Daneben wird **EpoKON EPM** zum Ausbessern und für Reparaturen aller Art als hochwertiges Reparatur- und Beschichtungsmaterial herangezogen. Der besondere Vorzug dieses Spachtelmaterials liegt in der absolut korrosionsfesten und chemikalienbeständigen Anreicherung mit Mineralien.

Die mit **EpoKON EPM** zu beschichtenden bzw. zu reparierenden Oberflächen sind mit Lösungsmitteln zu entfetten und anschließend aufzurauen (Sandstrahlen, Schleifen, Schmirgeln). Beide Komponenten der Spachtelmasse **EpoKON EPM** sind gleichmäßig pastös eingestellt und werden im Mischungsverhältnis 1:1 vermischt. Somit ist eine denkbar einfache Verarbeitung gewährleistet.

Nach abgeschlossener Aushärtung liegt ein zähharter, verschleißfester Werkstoff vor. Die Haftung von **EpoKON EPM** ist auf allen festen, besonders auf metallischen Oberflächen ausgezeichnet.

**EpoKON EPM** wird für eine Vielzahl von Anwendungen zum Spachteln und Überlackieren erfolgreich eingesetzt:

+ Reparaturen an gerissenen Motorblöcken und anderen Maschinenteilen + Behebung von Brüchen oder Rissen an Gussstücken + Beseitigung von Leckagen an Rohrleitungen und Behältern + Spachteln der Fugestellen von GFK- und CFK-Bauteilen + Glätten und Abdichten von Schweißnähten + Behebung von Kavitationsschäden + Ausfüllern ausgeschlagener Maschinenbetten + Ausbesserung an Ventilen, Pumpen, Karosserien + Ausfüllen von Lunkern + Herstellung verschleißfester Oberflächen (auch vorbeugender Abriebschutz)

### Technische Daten:

Spezifisches Gewicht	g/cm <sup>3</sup>	<b>2,0</b>
Farbe		<b>grau</b>
Mischungsverhältnis		<b>1:1</b>
Druckfestigkeit DIN 53454	N/mm <sup>2</sup>	<b>59,0</b>
Zugfestigkeit DIN EN ISI 527	N/mm <sup>2</sup>	<b>34,0</b>
Zugscherfestigkeit DIN EN 1465 (sandgestrahlte Fügeteildicke 1,6 mm nach 24h bei 23°C)	N/mm <sup>2</sup>	<b>15,0</b>
E-Modul DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	<b>5900</b>
Reißdehnung DIN EN ISI 527	%	<b>0,6</b>
Temperaturbereich	°C	<b>-50 bis +180</b>
Schrumpf	Vol. %	<b>0,5 – 1,0</b>
Chemische Beständigkeit		<b>Sehr gut</b>
Topfzeit im 100g Ansatz (bei ca. 23°C),	Minuten	<b>40</b>
Verarbeitungszeit im 1kg-Ansatz (bei ca. 23°C)	Minuten	<b>30</b>
Aushärtezeit bis zur Endfestigkeit (bei ca. 23°C)	Stunden	<b>12,0</b>
Theoretischer Verbrauch für eine Fläche von 1 m <sup>2</sup> bei 4 mm Schichtdicke	kg	<b>8</b>
Lagerstabilität (im ungeöffneten Originalgebände bei Raumtemperatur ca. 23°C)	Monate	<b>12</b>

Die Angaben und Daten wurden aufgrund labormäßiger Prüfungen und umfangreicher praktischer Erfahrung erstellt. Eine Verbindlichkeit kann daraus jedoch nicht hergeleitet werden. Wir empfehlen jedem Verbraucher, die Verwendungsmöglichkeit des Produktes in seinem Bereich selbst zu überprüfen.