

# Epobinder

Tekoč epoksidni sistem za betoniranje, sidranje na beton, malte in sintetično tankoslojno izravnavanje.

Epobinder izpolnjuje zahteve glede zmogljivosti iz standardov EN 1504-4 za konstrukcijsko lepljenje, EN 1504-5 za izdelke za injektiranje in EN 1504-6 za izdelke za sidranje.



1. Odlična obdelovalnost
2. Za betoniranje
3. Za izdelavo epoksidnih izravnav in estrihov
4. Idealno OPPURE Idealen za zatesnitev razpok v mineralnih ali cementnih estrihih
5. Možen nanos z brezračno pištolo

## Področja uporabe

### → Predvidena uporaba:

- Betoniranje na zunanjih straneh horizontalnih konstrukcij, za ojačitev nosilcev in stebrov.
- Izvedba vodotesnih togih stikov med utrjenim in svežim betonom.
- Pritrjevanje in natančno konstrukcijsko sidranje kovinskih elementov na beton.
- Vezni premaz za malte na kovinskih površinah, v kombinaciji s posipom kremenčevega peska.

- Nanos na vodoravne ali navpične površine.
- Tesnjenje razpok v cementnih estrihih.
- Konstrukcijsko lepljenje jeklenih plošč (beton plaqué) in sidranje palic na armiranobetonske elemente.
- Izdelava sintetičnih malt in izravnalnih slojev na betonu v kombinaciji s kremenčevim peskom Quarzo 1.7.

## Navodila za uporabo

### → Priprava podlag

Pred nanosom izdelka Epobinder je treba:

- očistiti s površine prah, olja in maščobe;
- odstraniti drobljive in nekonstantne ali ne povsem sprijetem dele, dokler podlaga ni čista in kompaktna;
- podlaga mora biti suha, da ne bi ogrozila oprijema sistema, kljub temu pa je dopustna rahla vlaga.

### → Priprava

Epobinder se pripravi z mešanjem komponente A s komponento B (predozirano razmerje 4 : 1 v pakiranju) z mešalnikom pri nizkih obratih (< 500 vrtljajev na minuto) ali ročno, dokler tekočina ni enakomerno svetlo sive barve. Količina zamešane zmesi ter temperatura prostora in podlage lahko spreminjajo čas obdelovalnosti – pri visokih temperaturah ali velikih količinah zmesi bo obdelovalni čas krajši. Za daljši čas obdelave je v primeru visokih temperatur priporočljivo, da se posamezne sestavine pred mešanjem ohladijo. Podobno v primeru nizkih temperatur svetujemo, da obe komponenti pred uporabo hranite pri temperaturi najmanj +10 °C.

### → Nanos

Epobinder lahko nanašate z valjčkom, čopičem ali brizganjem.

- Pri betoniranju nanesite malto ali beton na svežo smolo, preden se začne polimerizacija in se na površini oblikuje površinski film.

- Za sidranje palic predhodno izvrtano in očiščeno luknjo napolnite z Epobinderjem in z vrtljivim gibanjem vstavite palico.
- Za tesnjenje razpok razpoko predhodno razširite s kotno rezalko, s stisnjenim zrakom odstranite ostanke prahu in vlijte Epobinder.
- Za povečanje oprijema na kovinskih elementih površino najprej očistite in jo pripravite, nato nanesite izdelek, po tem pa posujte še z grobim kremenčevim peskom. Malto nanesite šele po tem, ko se smola strdi.
- Za pripravo epoksidnih izravnalnih slojev: mešajte s kremenčevim peskom Quarzo 1.7, dokler ne dobite primerno goste zmesi (približno 1 del Epobinder in 2 dela Quarzo 1.7), in nanesite, sveže na sveže, šele po temeljnem premazovanju površine z istim izdelkom.
- Za pripravo epoksidnih estrihov: mešajte s kremenčevim peskom Quarzo 1.7, dokler ne dobite primerno goste zmesi (približno 1 del Epobinder in 4 dele Quarzo 1.7), in nanesite, sveže na sveže, šele po temeljnem premazovanju površine z istim izdelkom.

### → Čiščenje

Ostanke izdelka Epobinder na orodju čistimo s topli, preden se sistem strdi.

## Certificiranje in označevanje



\* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

# Tehnična specifikacija za popis del

Dobava in vgradnja tekočega epoksidnega sistema, kot je Epobinder podjetja Kerakoll, namenjen betoniranju, sidranju na beton, sintetične malte in izravnave, ki se nanaša z valjčkom, čopičem ali brizganjem. Ima oznako CE in izpolnjuje zahteve glede zmogljivosti, ki jih predpisujejo standardi EN 1504-4 za izdelke za konstrukcijsko lepljenje, EN 1504-5 za izdelke za injektiranje in EN 1504-6 za izdelke za sidranje; v skladu z Načeli, opredeljenimi v standardu EN 1504-9.

Dobava in vgradnja sintetične malte ali izravnalnega sloja, kot je Epobinder v kombinaciji s kremenčevim peskom Quarzo 1.7 podjetja Kerakoll, namenjen popravi površin in izvedbi dilatacij na betonskih tlakih, ki se nanaša z gladilko.

## Tehnični podatki v skladu s Kerakollovim Standardom kakovosti

Videz	komponenta A siva tekočina, komponenta B bež tekočina	
Prostorninska masa	komponenta A 1550 kg/m <sup>3</sup> – komponenta B 980 kg/m <sup>3</sup>	
Shranjevanje	≈ 12 mesecev od datuma proizvodnje, v izvorni in neodprti embalaži	
Opozorila	ne sme zmrzniti, izogibati se neposrednemu soncu in virom toplote	
Pakiranje	monopack komponenta A 2,4 kg + komponenta B 0,6 kg komponenta A vedro 7 kg, komponenta B vedro 1,75 kg	
Mešalno razmerje	komponenta A : komponenta B = 4 : 1	
Viskoznost zmesi	≈ 1180 mPas (vreteno 3 RPM 20)	metoda Brookfield
Prostorninska masa zmesi	≈ 1490 kg/m <sup>3</sup>	
Odpri čas zmesi (1 kg):		
- pri +10 °C	≈ 110 min	EN ISO 9514
- pri +21 °C	≈ 75 min	EN ISO 9514
- pri +30 °C	≈ 40 min	EN ISO 9514
Odpri čas:		
- pri +10 °C	≈ 150 min	EN 12189
- pri +21 °C	≈ 120 min	EN 12189
- pri +30 °C	≈ 90 min	EN 12189
Temperature nanosa	od +5 °C do +35 °C	
Izdatnost:		
- betoniranje na negladkih podlagah	≈ 0,7–1 kg/m <sup>2</sup>	
- betoniranje na neravnih podlagah	≈ 1–2 kg/m <sup>2</sup>	
- lepljenje prefabriciranih elementov	≈ 1,6 kg/m <sup>2</sup> za vsak mm debeline	
- tesnjenje razpok	≈ 1,6 kg/dm <sup>3</sup>	
- sintetična tankoslojna izravnava (razmerje 1 : 2 = Epobinder:Quarzo 1.7)	≈ 0,67 kg/m <sup>2</sup> za mm debeline	
- sintetični estrih (razmerje 1 : 4 = Epobinder:Quarzo 1.7))	≈ 0,38 kg/m <sup>2</sup> za mm debeline	

Vrednosti pri temperaturi +23 °C, rel. znač. vlagi 50 % in brez prezračevanja. Ob posebnih razmerah na gradbišču se lahko spreminjajo.

<b>Zmogljivost</b>					
<b>Kakovost zraka v prostoru (IAQ) VOC - Izpust hlapnih organskih spojin</b>					
Skladnost	EC 1 plus GEV-Emicode	Cert. GEV 17486/11.01.02			
<b>VISOKA TEHNOLOGIJA</b>					
Preizkušena lastnost	Preskusna metoda	Zahteve EN 1504-4	Zmogljivost		
			24 h	2 dnehi	3 dnehi
Tlačna trdnost (N/mm <sup>2</sup> ):	EN 12190				
- Čisti		≥ 30	> 60	> 62	> 70
- sintetična tankoslojna izravnava (1 : 2)			> 70	> 80	> 85
- sintetični estrihi (1 : 4)			> 48	> 54	> 56
Sprijemnost/moč lepilnega spoja	EN 12636	oprijem na suhi beton	presega specifiko		
Občutljivost za vodo	EN 12636	oprijem na mokri beton	presega specifiko		
Strižna trdnost	EN 12615	≥ 6 N/mm <sup>2</sup>	> 16 N/mm <sup>2</sup>		
Linearno krčenje	EN 12617-1	≤ 0,1 %	< 0,1 %		
Obdelovalnost pri +23 °C (merjeno z ≈ 0,5 kg izdelka)	EN ISO 9514		75 min		
Temperatura steklastega prehoda	EN 12614	> +40 °C	+60 °C		
Sekantni modul elastičnosti pri tlačni obremenitvi	EN 13412	≥ 2000 N/mm <sup>2</sup>	3200 N/mm <sup>2</sup>		
Koeficient toplotnega raztezanja (izmerjen med -25 °C in +60 °C)	EN 1770	≤ 100x10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	< 60x10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		
Obstojnost (cikli zmrzovanja/tajanja)	EN 13733	nobenega zloma preskušancev jeklo/lepilo/jeklo	presega specifiko		
Odziv na ogenj	EN 13501-1	Evroražred	E		
	<b>Preskusna metoda</b>	<b>Zahteve po EN 1504-5</b>	<b>Zmogljivost</b>		
Oprijem (natezna trdnost)	EN 12618-2	vezivni zlom podlage	presega specifiko		
Strižna trdnost	EN 12618-3	monolitni zlom	presega specifiko		
Volumetrično krčenje	EN 12617-2	< 3 %	< 3 %		
Temperatura steklastega prehoda	EN 12614	≥ +40 °C	+60 °C		
Obdelovalnost pri injektiranju v medij (čas vbrizgavanja v razpoke 0,5 mm):	EN 12618-2				
- Odstotek zapolnitve razpoke na suhi podlagi		> 90 %	100 %		
- Odstotek zapolnitve razpoke na vlažni podlagi		> 90 %	100 %		
Obstojnost (cikli zmrzovanja/tajanja)	EN 12618-2	vezivni zlom podlage	presega specifiko		

## Zmogljivost

	Preskusna metoda	Zahteve EN 1504-6	Zmogljivost
Odpornost proti izvleku jeklene palice (pomik v mm glede na obremenitev 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm	0,37 mm
Viskozno lezenje pod obtežbo (pomik v mm glede na stalno obremenitev 50 kN po 3 mesecih)	EN 1544	≤ 0,6 mm	0,46 mm
Temperatura steklastega prehoda	EN 12614	≥ +45 °C	+60 °C

## Opozorila

- Upoštevajte nacionalne standarde in predpise
- Vgrajujte pri temperaturi med +5 °C in +35 °C
- Nanašajte na suhe podlage
- Izdelka ne nanašajte na umazane ali netrdne podlage
- Zaščitite sosednje površine, da ne pride do razmazovanja in posledično težko odstranljivih madežev
- Orodje takoj po nanosu očistite s topili (etilni alkohol, toluen, ksilen)
- Vedno nosite zaščitne rokavice in očala, tako med mešanjem kot med nanosom
- Izogibajte se kakršnemu koli stiku s kožo
- Po potrebi zahtevajte varnostni list
- Za primere, ki niso navedeni, se posvetujte s Kerakollovim Worldwide Global Service +39 0536.811.516 – [globalservice@kerakoll.com](mailto:globalservice@kerakoll.com)



Informacije v tej publikaciji so bile posodobljene januarja 2026; poudarjamo, da jih bo KERAKOLL SpA sčasoma lahko dopolnjeval in/ali spreminjal. Za vpogled morebitnih posodobljenih podatkov je na voljo spletna stran [www.kerakoll.com](http://www.kerakoll.com). KERAKOLL SpA zato odgovarja za veljavnost, aktualnost in ažurnost podatkov samo če so bili ti prevzeti neposredno z omenjene spletne strani. Tehnični list je sestavljen na podlagi naših najboljših tehničnih in uporabnostnih spoznanj. Ker pa ni mogoče neposredno vplivati na razmere na gradbiščih in na izvedbo del, so navodila splošna in v nobenem primeru ne zavezujejo našega podjetja. Zato svetujemo, da se pred nanosom izvede praktični poskus in ugotovi primernost proizvoda za predvideno uporabo.