

OP-COAT 100 N

OP-Coat 100 N Epoxid Beschichtung A+B

Technische Informationen



Produkt: Pigmentierte Beschichtung
Zwei-Komponenten-Epoxidharz, pigmentiert, biobasiert, sehr emissionsarm, frei von BPA & BPA-Harz, Benzylalkohol, Salizylsäure, C12-C14-Alkylglycidylether und styrolysierten Phenolen

Eigenschaften:

- 65% Bio-Kohlenstoff
- hohe Abriebfestigkeit
- schnelle Aushärtung
- sehr gute chemische Beständigkeit
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- physiologisch unbedenklich nach Aushärtung

Anwendung:

OP-Coat 100 N ist eine biobasierte, zukunftsfähige und emissionsarme Bodenbeschichtung für alle Innenräume. Das Produkt ist optimal in der Verarbeitung und ergibt in Kombination mit der Grundierung OP-Primer 001 N mechanisch, chemisch und optisch ein hochwertiges Oberflächenbeschichtungssystem. Die Eigenschaft kann durch Zuschlagstoffe verstärkt werden. OP-Coat 100 N eignet sich für den Einsatz sowohl in der Industrie als auch in öffentlichen Einrichtungen, wie z. B. Schulen, Krankenhäusern, Einkaufspassagen und anderen Objekten mit hohen Anforderungen an die Raumluftqualität. Auf nicht saugfähige, saubere, zementöse Untergründe kann OP-Coat 100 N ohne vorherige Grundierung appliziert werden.

Verbrauch: 1,5 - 2,5 kg/m²
Zusätzliche Füllung ist mit z. B. Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm möglich. Um optimale Eigenschaften zu erzielen, kann OP-Coat 100 N mit Quarzsand Ø 0,1 - 0,3 mm zu 50 – 60% auf den Part A gefüllt werden.

Beständigkeit:

- Wasser / Abwasser
- Waschmittel / Tenside
- Salzlösungen
- Temperatur nass max. 40°C
- Lösemittel (bitte rückfragen)
- verdünnte Säuren und Laugen
- Schmier- und Treibstoffe
- Temperatur nass kurzzeitig max. 60°C

Technische Kennwerte:

Mischungsverhältnis A : B	100 : 25 nach Gewicht
Dichte (23°C)	ca. 1,5 g/cm ³
Volumenfestkörper	ca. 100 %
Viskosität (23°C)	ca. 4000 mPa·s ± 500
Shore D-Härte (DIN EN ISO 868)	ca. 60 - 70
Abriebfestigkeit zwischen OP-Primer 001 und OP-Coat 100 (DIN EN 1542:1999-07)	> 3,5 N/mm ²

Daten* zur Verarbeitung:

Verarbeitungszeit (15°C / 23°C / 30°C)	ca. 30 Min. / ca. 20 Min. / ca. 10 Min.
Objekttemperatur	mindestens 15°C bis maximal 30°C
Materialtemperatur	15°C - 25°C
Härtung begehbar (15°C / 23°C / 30°C)	24 Stunden / 8 Stunden / 6 Stunden
Härtung mechanisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	72 Stunden / 48 Stunden / 24 Stunden
Härtung chemisch belastbar (15°C / 23°C / 30°C)	14 Tage / 7 Tage / 5 Tage

*Die Angaben sind im Labor ermittelte Richtwerte und keine Spezifikationen

OP-COAT 100 N

OP-Coat 100 N Epoxid Beschichtung A+B

Technische Informationen



Lieferformen: 30 kg-Arbeitspackung: 24 kg Komponente A; 6 kg Komponente B
12,5 kg-Arbeitspackung: 10 kg Komponente A; 2,5 kg Komponente B
Weitere Abpackungen sind auf Anfrage möglich.

Farbtöne:

- Anthrazitgrau ca. RAL 7016
- Steingrau ca. RAL 7030
- Kieselgrau ca. RAL 7032
- Lichtgrau ca. RAL 7035
- andere Farbtöne auf Anfrage möglich

Lagerzeit: 12 Monate: kühl und trocken im Originalgebinde bei 15 - 25°C.
Temperaturen < 10°C können zur Kristallisation führen.
Bitte halten Sie Rücksprache mit ORGANIC POLYMER.

OP-COAT 100 N

OP-Coat 100 N Epoxid Beschichtung A+B

Technische Informationen



Oberflächenvorbereitung:

Vor der Beschichtung wird der Untergrund mit geeignetem Verfahren, z. B. Blastrac-Kugelstrahlen, vorbereitet.

Mindestanforderungen:

- frei von Schlämme, Staub, (Öl, Fett)* und haftungsstörenden Substanzen
- nicht saugfähig
- Mindestabreißfestigkeit 1,5 N/mm²

*In Absprache mit ORGANIC POLYMER

Je nach Beschaffenheit der Unterlage ist der Untergrund durch eine Grundierung und/ oder Kratzspachtelung mit OP-Primer 001 N porenfrei vorzubereiten und evtl. leicht mit Quarzsand abzustreuen. Überschüssiger Quarzsand und Verschmutzungen müssen sorgfältig entfernt werden.

Verarbeitung:

Die auf mindestens 15°C temperierten Komponenten werden entsprechend dem Mischungsverhältnis mit langsam laufendem Rührwerk (300 - 400 U/min.) ca. 3 Minuten sorgfältig miteinander vermischt, bis eine homogene Mischung vorliegt. Anschließend wird in ein sauberes Gefäß umgetopft und erneut ca. 1 Minute gemischt. Füllstoffe sind erst nach dem Mischen homogen einzurühren. Den Gebindeinhalt sofort nach dem Mischen auf der Fläche verteilen. Je nach Anwendung wird OP-Coat 100 N ungefüllt oder gefüllt mit getrocknetem, temperierten Quarzsand der Körnung Ø 0,1 - 0,3 mm im entsprechenden Verhältnis nach Gewicht hergestellt und mit einem Zahnrakel (Gummi oder Metall) in der gewünschten Schichtdicke gleichmäßig aufgebracht. Die frische Beschichtung sollte innerhalb von ca. 5 Minuten mit einer geeigneten Stachelwalze nachgerollt werden, um eine optimale Oberfläche und Entlüftung zu erzielen. Dieses ist vor allem bei einer zusätzlichen Füllung mit Quarzsand notwendig.

Systembeispiel:

Die folgenden Angaben gelten für Objekt- und Bodentemperaturen von 15 - 25°C. Höhere und niedrigere Temperaturen bedingen Änderungen der Füllung und der Verbräuche pro m² und können die Optik beeinflussen.

Grundierung: OP-Primer 001 N, transparent; Verbrauch: ca. 0,25 - 0,5 kg/m², leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Kratzspachtelung: OP-Primer 001 N + Quarzsand; Verbrauch: ca. 600 g/m² Bindemittel zzgl. Quarzsand; leicht abstreuen mit Quarzsand 0,4 - 0,8 mm (ca. 0,5 kg/m²).

Beschichtung: OP-Coat 100 N, Anthrazitgrau, Steingrau, Kieselgrau, Lichtgrau, Sonderfarben; Verbrauch: ca. 1,5 - 2,5 kg/m².

Systemschichtdicke: 2 - 3 mm.

Durch eine professionelle Pflege wird die Lebensdauer von Beschichtungs-systemen nochmals erhöht.

Hinweis: Einwirkung von UV-Strahlung führt zu einer Farbtonveränderung.

OP-COAT 100 N

OP-Coat 100 N Epoxid Beschichtung A+B

Technische Informationen



Entsorgungshinweis: Im Allgemeinen sind nicht ausgehärtete Produkte besonders überwachungsbedürftige Abfälle und müssen ordnungsgemäß entsorgt werden. In Absprache mit der jeweils zuständigen Behörde oder Deponie kann ausgehärtetes Material als Haus-/ Gewerbeabfall entsorgt werden. Die örtlichen Behörden sind auskunftspflichtig für die ordnungsgemäße Entsorgung. Völlig restentleerte Verpackungen sind den Recyclingsystemen zuzuführen.

Schutzmaßnahmen: Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie persönlichen Schutzausrüstung und zur Entsorgung finden Sie in dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt bzw. den jeweiligen Angaben der Berufsgenossenschaften.

GISCODE: RE30

EU-Verordnung „Decopaint-RL“: Der in der EU-Verordnung 2004/42/EG erlaubte maximale Gehalt an VOC (Kategorie All / j / Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/l (Limit 2010). Dieses Produkt erfüllt die EU-Verordnung 2010.

CE-Kennzeichnung Siehe Leistungserklärung



H2N TRADING GmbH
Bgm.-Bombeck-Str. 1 D-22851 Norderstedt

25

H2N-100-001

EN 13813:2002

EN 13813:2002

OP-Coat-100 N

Kunstharzestrich/Kunstharzbeschichtung für die Anwendung in Innenräumen

Brandverhalten	E _{fl}
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand	≤ AR1
Haftzugfestigkeit	≥ B1,5
Schlagfestigkeit	≥ IR4

OP-Coat 100 N 01.08.2025:

Unsere Informationen und Hinweise in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen – gelten jedoch als unverbindlich, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Diese Informationen befreien den Käufer nicht von seiner eigenen Prüfung unserer Hinweise und Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verwenders. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Weitere Informationen

H2N TRADING GmbH
Bgm.-Bombeck-Str. 1
D-22851 Norderstedt

Tel.: +49 40 308 598 51
info@h2n-trading.de
www.organicpolymer.de