

KLB-SYSTEM ACRYL

AC 353

Hochelastisches Vergussharz auf Basis PMMA für überfahrbare Fugen

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK0030-47	Eimer	12,00	30
AK0030-30	Hobbock	30,00	12

Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	5 °C : 15 Min. 12 °C : 12 Min. 20 °C : 8 Min. 30 °C : 6 Min.
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	5 °C : Ca. 60 Min. 12 °C : Ca. 45 Min. 20 °C : Ca. 30 Min. 30 °C : Ca. 30 Min.
Härterdosierung	5 °C : 3,0 - 4,0 % 12 °C : 2,0 - 3,0 % 20 °C : 1,5 - 2,0 % 30 °C : 1,0 - 1,5 %
Härtung	30 - 60 Minuten bis zur Begehrbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	mit 50 % KLB-Mischsand 2/1: Ca. 1,4 kg/dm ³ (Harz mit Füllsand) mit 100 % KLB-Mischsand 2/1: Ca. 1,6 kg/dm ³ (Harz mit Füllsand) Kopfversiegelung: Ca. 0,350 - 0,450 kg/m ²
Farbton	Beige (kann zum Kopfversiegeln mit KLB-Pigmenten eingefärbt werden)
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 ist eine reaktive, elastische PMMA-Vergussmasse, die durch die Zugabe von AC-Härterpulver schnell durchhärtet.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 eignet sich für den Verguss von Bauteilen und Bauteilfugen auch in dickeren Schichten. Durch die Verformbarkeit kann die Bewegung von Bauteilen aufgenommen werden, dabei bleiben die Bauteile überfahr-/überrollbar und bei Fahrverkehr werden Stöße und Schläge konventionell eingebauter Fugenprofile vermieden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 ist mittelviskos und in einer gut gießfähigen Konsistenz eingestellt; die Verarbeitungszeit ist wie bei allen Acrylharzen kurz. Die Härtung und Überarbeitbarkeit kann sehr schnell vorgenommen werden. Das Harz härtet in Schichtdicken von 5 bis 100 mm schwundarm durch.

Die gehärtete Vergussmasse ist so ausreichend hart/elastisch und damit widerstandsfähig gegenüber mechanischen und abrasiven Belastungen, die im üblichen Industrieverkehr vorkommen, z.B. durch Fahrverkehr mit Flurfördergeräten.

Für den Verguss von massiven Blockfugen mit Flurförderbelastung muss das Material mit 100 % **KLB-Mischsand 2/1** gefüllt werden. Je nach Einsatzgebiet,

Fugenbreite, mechanischer Anforderung und somit gewünschter Elastizität kann das Produkt individuell gemäß unserer Aufbauempfehlung eingestellt werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 353 kann nach 1 bis 2 Stunden (bei 20 °C) geschliffen und mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** unter Zugabe von 5 Gew.-% KLB-Pigment versiegelt werden und ist dann innerhalb von 4 Stunden mechanisch belastbar. Das Produkt eignet sich für Verkehrsflächen im Innen- und Außenbereich.

Einsatzbereich

- Elastischer Verguss bei Bauteilfugen oder Gebäudefugen als Alternative zu herkömmlichen Metallprofilen.
- Überfahrbare Verbund verschiedener Betonplatten in Industriehallen und somit Ausbilden von Personen- und Fuhrpark-schonenden Fugendetails.
- Für alle Werk-, Lager- und Arbeitsräume sowie Fahr- und Parkbereiche mit intensiver Frequentierung.

Produktmerkmale

- schnell härtend
- schnell nutzbar
- hohe Elastizität
- schwundarm
- wasser- und chemikalienbeständig
- flüssigkeitsdicht
- verformungsfähig
- temperatur- und witterungsbeständig

Technische Daten

Viskosität	500 - 750	mPas	DIN 53018
Dichte	Ca. 1,2 (ungefüllt), Ca. 1,4 (mit 50 % KLB-Mischsand 2/1), Ca. 1,6 (mit 100 % KLB-Mischsand 2/1)	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Reißdehnung	Ca. 100 (mit 50 % KLB-Mischsand 2/1), Ca. 80 (mit 100 % KLB-Mischsand 2/1)	%	DIN EN ISO 527-2

In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.

Belagsaufbau

Bauteile auf der Verguss-Oberfläche mechanisch vorbereiten. Das Gussprofil ist auszustemmen, dabei sind die Dimensionen so anzulegen, dass entsprechend den zu erwartenden Bewegungen zwischen den Bauteilen eine ausreichende Verformungsstrecke vorgesehen wird, die ausschließlich auf den beiden Fugenflanken ausreichende Haftung aufweist. Zum Untergrund ist ein elastisches Trennprofil einzubringen. Die frei liegende Fugen-Verformungsstrecke muss ausreichend dimensioniert werden, damit die Dehnungen/Verformungen aufgenommen werden können.

Verguss von schmal dimensionierten Fugen (maximale Breite 30 mm)

- Die Fugenflanken sind mit **AC 20** zu grundieren, Verbrauch ca. 0,4 kg/m².
- Einlegen einer entsprechend der Fugenbreite dimensionierten, geeigneten geschlossenzeiligen PE-Rundschnur, um eine Dreiflankenhaftung zu verhindern.
- Nach Erhärtung kann der elastische Vergussmörtel, gefüllt mit ca. 50 % **KLB-Mischsand 2/1**, eingegossen werden, sodass eine leichte Überhöhung des Materials stehen bleibt.
- Nach Erhärtung wird der Materialüberschuss abgeschliffen, bis ein gleichmäßiger, ebenflächiger Bauteilübergang erreicht worden ist.
- Die geschliffene Oberfläche sollte nochmals versiegelt werden. Hierzu kann das, mit 5 Gew.-% KLB-Pigment eingefärbte **AC 353** mit einem Verbrauch von ca. 0,4 kg/m² eingesetzt werden.

Verguss von befahrenen Fugen (Breite größer 30 mm)

- Die Fugenflanken sind mit **AC 20** zu grundieren, Verbrauch ca. 0,4 kg/m².
- Einlegen einer entsprechend der Fugenbreite dimensionierten, geeigneten geschlossenzeiligen PE-Rundschnur, um eine Dreiflankenhaftung zu verhindern.
- Nach Erhärtung kann der elastische Vergussmörtel, gefüllt mit ca. 100 % **KLB-Mischsand 2/1**, eingegossen werden, sodass eine leichte Überhöhung des Materials stehen bleibt.
- Wichtiger Hinweis: Höhere Füllgrade wie 100 % werden nicht empfohlen, da dadurch die elastischen Eigenschaften des Materials erheblich heruntergesetzt werden.
- Nach Erhärtung wird der Materialüberschuss abgeschliffen, bis ein gleichmäßiger, ebenflächiger Bauteilübergang erreicht worden ist.
- Die geschliffene Oberfläche sollte nochmals versiegelt werden. Hierzu kann das mit 5 Gew.-% KLB-Pigment eingefärbte **AC 353** mit einem Verbrauch von ca. 0,4 kg/m² eingesetzt werden.

Untergrund

Das zu vergießende Bauteil/der Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C20/25, Zementestrich CT-C35-F5 (ZE30) sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit haben und dimensioniert sein. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,0 Gew.-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten.

Die zu beschichtenden Oberflächen sind mit AC 20 zu grundieren.

Mischen

Acrylharze und Acryl-Härterpulver werden in Einzelverpackungen geliefert. Da die Härtingsreaktion von der herrschenden Verarbeitungstemperatur abhängig ist, erfolgt die Dosierung des Acrylhärters gemäß dem Abschnitt Härterdosierung.

KLB-Acrylharz muss vor der Verarbeitung aufgerührt oder aufgeschüttelt werden, damit eine homogene Harzmischung zur Verarbeitung kommt. Aufgrund der schnellen Härtung sollten immer nur Teilmengen, die innerhalb der Topfzeit zu verarbeiten sind, angemischt werden. Die angegebenen Härterzugaben sind in jedem Fall einzuhalten, da bei zu geringer Menge Härtingsstörungen, bei zu hohen Zugaben Farbtonveränderungen auftreten können. Den Härter zur Harzkomponente **AC 353** geben und sorgfältig maschinell bis zur vollständigen Auflösung des Härterpulvers mit einem langsam laufenden Mischwerk (200 bis 400 U/min) durchmischen. Mindestens 30 bis 60 Sekunden mischen. Die zusätzlich vorgesehene Füllstoffmenge wird nach dem Einmischen des Härters zugeben. Dann den Verguss unverzüglich vornehmen.

Verarbeitung

Die frische Mischung in die Fuge eingießen und verteilen. Die Oberfläche ggf. mit einer Kelle in Bewegung halten, damit die Luft aufsteigen und austreten kann.

Nach der Erhärtung (ca. 2 Stunden) kann das überschüssige Material mit einem Diamantschleifer entfernt werden. Dabei ist der Schliff so durchzuführen, dass die Fuge planeben zu den beidseitigen Bodenflächen angepasst wird. Nach dem Schleifen kann eine Versiegelung aufgetragen werden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 0 °C nicht unterschreiten. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann es zu Haftungsstörungen kommen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endprodukts eintreten.

Hinweis: Acrylharze sind leicht entzündlich und unterliegen der Gefahrstoffverordnung. Hinweise im Sicherheitsdatenblatt und auf dem Gebinde beachten!

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch **VR 119** verwenden.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RMA 10

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.



Bitte beachten Sie die aktuellste Version der Produktinformation. Diese finden Sie auf unserer Website.

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetztaal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."