

# KLB-SYSTEM POLYURETHAN

## PU 882

Farblose 2-K-Polyurethan-Versiegelung für seidenglänzende, feinstrukturierte Oberflächen

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK6501-50	Eimer-Kombination	10,00	30
AK6501-30	Hobbock-Kombination	30,00	12

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 3 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 28
Verarbeitungszeit	10 °C : 70 Min. 20 °C : 60 Min. 30 °C : 35 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 18 - 24 Std. 30 °C : 14 - 18 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härtung, frühestens 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,150 - 0,180 kg/m <sup>2</sup> pro Auftrag
Schichten	Üblicherweise 1 Schicht auf gleichfarbige Beschichtungen
Farbton	Farblos, strukturiert seidenglänzend
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 882** ist eine lösungsmittelhaltige, sehr verschleißfeste 2-Komponenten-Versiegelung mit seidenglänzender Oberfläche. Während **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 882** farblos ist, wird **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 883** als farbige Variante davon in verschiedenen Farbtönen geliefert.

Die Versiegelung ergibt feinnarbige, seidenglänzende Oberflächen, welche mit geeigneten Kurzfloor-Rollen hergestellt werden können. **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 882** wird zur Herstellung von gleichmäßigen, seidenglänzenden Oberflächen bei dekorativen Gewerbefußböden verwendet. Beim transparenten **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 882** können auch zur optischen Gestaltung **partiColor®-Chips** eingestreut werden.

Die Versiegelung kann auf Polyurethan- und Epoxidharzbelägen eingesetzt werden, es ist jedoch das Verarbeitungszeitfenster für die jeweilige Produktkombination einzuhalten. Bei vergilbungsanfälligen Polyurethanbeschichtungen sollte immer eine deckende Versiegelung wie **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 883** eingesetzt werden. Transparente Versiegelungen können bei farbungempfindlicheren, dunkleren Farben eingesetzt werden.

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 882** wird aus hochwertigen Rohstoffen hergestellt. Die Versiegelung zeigt nahezu keine Vergilbung und wird überwiegend in Bereichen mit dekorativen Anforderungen an den Fußboden eingesetzt.

Auf industriell genutzten Flächen, auf denen Flurfördergeräte bewegt werden, kann die dünn-schichtige Versiegelung durch Bremswirkung der Räder abgerieben werden. Es ist deshalb im Einzelfall zu prüfen, ob der Versiegelungseinsatz auf solchen Flächen sinnvoll ist. Das Produkt ist beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Lösungen von Salzen sowie auch temporär gegen Lösungsmittel. Polyurethanversiegelungen sind nicht ausreichend reifenbeständig, bei längeren Standzeiten können Abdrücke entstehen. Zur Vermeidung entweder geeignete Unterlagen aus Acrylglas bzw. Karton verwenden oder ggf. auf eine Epoxidharz-Versiegelung wie z.B. **EP 705 E** oder **EP 706 E** wechseln.

**PU 882** unterliegt aufgrund des Lösungsmittelgehaltes der Gefahrstoffverordnung.

---

#### Einsatzbereich

- **PU 882** wird eingesetzt zur seidenglänzenden Versiegelung von Epoxidharz-Belägen und -Beschichtungen in gewerblichen und industriellen Bereichen mit dekorativen Anforderungen, z.B. mit Abstreuerungen mit **partiColor®-Chips**.
- Als seidenglänzende Versiegelung für Polyurethanbeschichtungen wie z.B. dem vergilbungsbeständigen **PU 410**, aber auch auf Standardbeschichtungen wie **PU 420**, **PU 421** u.a. oder bei verschiedensten Abstreuerungen mit dem transparenten **PU 882**.

---

#### Produktmerkmale

- seidenglänzend
- lösemittelhaltig
- feinstrukturiert
- gut verschleißfest
- vergilbungsarm
- frei von lackschädlichen Substanzen

---

#### Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 170	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 61,5	-	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,05	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Abrieb (Taber Abraser)	< 45	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Glanzgrad	40 - 70 (85°)	-	DIN 67530

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

---

#### Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **PU 882** versiegelt werden:

**EP 200 VF, EP 202, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.**

Bei anderen Beschichtungen ist die Haftung zu prüfen. Durch Anpadden der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

## Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung in Kombination mit RHX 75 nach DIN 51130 und BGR 181 in R11 herstellbar.
- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit PU 410 nach DIN EN 13501-1:2010-01: C<sub>fl</sub>-s1.

### **Hinweis:**

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

---

## Belagsaufbau

### Dekorchips-Belag mit offener Abstreuerung **partiColor®-Chips 3**

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund**. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Kratzspachtelung mit der Grundierung **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund** sowie **KLB-Mischsand 2/1** und offen absanden mit Quarzsand 0,3 bis 0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m<sup>2</sup>. Vor Auftragen der Nuttschicht überschüssigen Quarzsand entfernen. Nicht zwingend bei nachfolgenden Epoxidharzbelägen.
- Auftragen der Nuttschicht mit **PU 410**, ggf. **PU 420**, **EP 216 Universal** bzw. **EP 220**. Verbrauch je nach Produkt ca. 2,0 bis 2,8 kg/m<sup>2</sup>.
- Offene Abstreuerung mit **partiColor®-Chips 3**, ca. 0,050 bis 0,100 kg/m<sup>2</sup>, je nach gewünschter Optik.
- Versiegelung mit **PU 882**, Verbrauch ca. 0,150 bis 0,180 kg/m<sup>2</sup>.

### Dekorchips-Belag mit satter Abstreuerung **partiColor®-Chips 1**

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund**. Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m<sup>2</sup>.
- Kratzspachtelung mit der Grundierung **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund** sowie **KLB-Mischsand 2/1** und offen absanden mit Quarzsand 0,3 bis 0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m<sup>2</sup>. Bei Gussasphalt mit einer PU-Beschichtung wie **PU 420**, **PU 421** oder **PU 410** spachteln. Vor Auftragen der Nuttschicht überschüssigen Quarzsand entfernen.
- Auftragen der Nuttschicht mit **PU 410**, ggf. **PU 420**, **EP 216 Universal** bzw. **EP 220**. Verbrauch je nach Produkt ca. 2,0 bis 2,8 kg/m<sup>2</sup>.
- Dichte Abstreuerung mit **partiColor®-Chips 1**, ca. 0,150 bis 0,180 kg/m<sup>2</sup>.
- Versiegelung mit **PU 882**, Verbrauch ca. 0,150 bis 0,200 kg/m<sup>2</sup>.

---

## Untergrund

Der Untergrund muss trocken und frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagserstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Schicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies frühestens nach 18 Stunden und spätestens nach 48 Stunden bei 20 °C. Werden Versiegelungen zu einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Alte, ausgehärtete Schichten können aufgrund der guten Haftung nachträglich versiegelt werden. Voraussetzung ist die gründliche Reinigung und ein Anschliff der Fläche. Werden Altflächen versiegelt, sind Vorversuche zur Sicherstellung der Haftung erforderlich.

---

## Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebände leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine

homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Werden Teilmengen entnommen, sind diese nach Aufrühren der Einzelkomponenten im richtigen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, die gemischte Versiegelung grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

---

## Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharzen sollte das Material sofort nach dem Mischen verarbeitet werden. Das Auftragen erfolgt mit einer fusselreifen und lösemittelbeständigen Velours-Versiegelungsrolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Durch den überlappten und mehrfachen Auftrag kann ein ungleichmäßiges Aussehen der Oberfläche und Streifenbildung auftreten. Lösemittelhaltige Versiegelungen sollten bei den empfohlenen Temperaturen ohne direkte Sonneneinstrahlung und Zugluft verarbeitet werden. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass mindestens zwei oder besser mehrere Personen den Materialauftrag vornehmen. Dabei legen eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Die Versiegelung muss mit der Kurzfloor-Rolle oder Feinstrukturwalze ausstrukturiert werden, d.h. unmittelbar nach dem Auftrag ist die am Boden verbleibende Oberflächenstruktur sichtbar. Die Verteilung muss solange erfolgen, bis eine zufriedenstellende, gleichmäßige Oberfläche sichtbar ist. Auf größeren Flächen sollte zur Vergleichmäßigung eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen der Versiegelung eingesetzt werden, damit ein möglichst gleichmäßiger Auftrag erreicht wird. Die Arbeiten sollten in einem abgestimmten Rhythmus ausgeführt werden, der Kreuzgang darf nicht zu spät ausgeführt werden. Auf großen Flächen sollte der Kreuzgang auf der Fläche gewalzt werden, dazu sind stumpfe Nagelschuhe erforderlich, um die Fläche begehen zu können. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und beim Verteilen auf optimale Verteilung achten.

**Wichtig:** Bei der Verwendung auf Epoxidharz- und Polyurethanbeschichtungen ist eine ausreichend lange Härtingszeit vor dem Versiegelungsauftrag einzuhalten. Bei Raumtemperatur muss mindestens 18 Stunden gewartet werden. Längere Wartezeiten sind durchaus möglich, maximal jedoch 48 Stunden. Die Verwendung von **PU 882** kann auf folgenden Epoxidharz-Beschichtungen empfohlen werden: **EP 99, EP 100 VS, EP 174, EP 175, EP 175 Spezial, EP 200 VF, EP 213, EP 216 Universal, EP 220**. Sollen unbekannte Beschichtungen versiegelt werden, sind Vorversuche zur Haftungsprüfung durchzuführen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Vernetzung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

---

## Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch **VR 28** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

**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! PU 882 ist lösungsmittelhaltig. Weisen Sie Ihren Auftraggeber darauf hin, dass es bei den Versiegelungsarbeiten zu Belästigungen durch Geruch kommen kann. Beachten Sie: Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und beachten Sie die im Sicherheitsdatenblatt benannten Brandschutzmaßnahmen.

GISCODE: PU50

**Kennzeichnung VOC-Gehalt:**

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

---

CE-Kennzeichnung

<b>CE</b>	
1119	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
PU882-V1-022013	
DIN EN 1504-2:2004	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA. 1d, ZA. 1f, ZA. 1g	
Abriebfestigkeit	erfüllt
CO <sub>2</sub> -Durchlässigkeit	SD > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse III
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m <sup>2</sup> *h <sub>0,5</sub>
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt
Schlagfestigkeit	Klasse II
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Brandverhalten	C <sub>r</sub> -s1

<b>CE</b>	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
PU882-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR14	
Brandverhalten	C <sub>r</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 14



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-koetzta.com](http://www.klb-koetzta.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."