

KLB-SYSTEM ACRYL AC 390

Schnellhärtendes, elastisches 2-K Acrylharz für flexible Zwischenschichten und Einstreubeläge

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
MA0004-52	Kanister	10,00	50
MA0004-01	Fass	200,00	2
MA0004-92	Hobbock	25,00	12

Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	-5 °C : 25 Min. 0 °C : 20 Min. 5 °C : 18 Min. 12 °C : 15 Min. 20 °C : 13 Min. 30 °C : 10 Min.
Härtungszeit (Begehbarkeit)	-5 °C : Ca. 2,0 - 2,5 Std. 0 °C : Ca. 1 Std. 5 °C : Ca. 55 Min. 12 °C : Ca. 45 Min. 20 °C : Ca. 30 Min. 30 °C : Ca. 25 Min.
Härterdosierung	-5 °C : 6,0 % 0 °C : 6,0 % 5 °C : 5,5 - 6,0 % 12 °C : 3,5 - 4,0 % 20 °C : 2,5 - 3,0 % 30 °C : 2,0 - 2,5 %
Härtung	Ca. 2 Stunden bis zur Beanspruchung
Überarbeitbarkeit	Nach Härtung und Begehbarkeit
Verbrauch	Ca. 2,5 kg/m ² bei 5 mm; 0,5 kg/m ² je 1 mm Belagsdicke
Farbton	Farblos, die Einfärbung erfolgt mit KLB-Pigmenten
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 390 ist ein 2-komponentiges Acrylharz zur Herstellung von elastischen Zwischenschichten sowie dickschichtigen Einstreubelägen (ab 5 mm). Als Untergründe eignen sich sowohl Betone und Zementestriche als auch Metalluntergründe (orthotrope Stahlplatten).

Beschichtungen mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 390** sind auch bei tiefen Temperaturen elastisch und abriebfest.

Dickschichtbeläge mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 390** müssen zur Erhöhung der Druckfestigkeit und zur Verbesserung der Rutschhemmung vollflächig abgestreut und versiegelt werden (z.B. mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 320**).

KLB-SYSTEM ACRYL AC 390 Beschichtungen eignen sich für Flächen im Innen- und Außenbereich.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 390 ist beständig gegenüber Wasser, Salzlösungen, Öl, verdünnten Säuren und Laugen.

Einsatzbereich

Dickschichtige Einstreubeläge in Bereichen von Lagerräumen, Werkstatträumen, Kühlräumen, Laderampen, Verkehrsflächen, Tiefgaragen und Parkdecks, Fußgängerbrücken und Landungsstege u.v.m.

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- schnell nutzbar
- Dickschichtbeläge ab 5 mm
- mechanisch hoch beanspruchbar
- hochelastisch
- kälteflexibel
- schlagzäh
- rissüberbrückend
- für Innen- und Außenbereiche
- frei von lackschädlichen Substanzen

Technische Daten

Viskosität	1300 - 1500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte	1,0	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)

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

Enthalten in Systemen

- [System H3 KLB KITCHEN PMMA Standard](#)

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: www.klb-koetzta.de.

Prüfungen

- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Belagsaufbau

- Mechanische Oberflächenbearbeitung mittels Kugelstrahlverfahren, um lose und schwachhaftende Bestandteile zu entfernen, anschließend absaugen mit einem leistungsstarken Industriesauger.
- Grundierung mit **AC 20**, Verbrauch ca. 0,350 bis 0,450 kg/m², je nach Untergrund. Lose Einstreuung mit Quarzsand der Körnung 0,7/1,2 mm wird empfohlen.
- Optional: Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **AC 390** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2 Gewichtsteile, Verbrauch Bindemittel ca. 0,5 kg/m².

Flexible Zwischenschicht

- Aufbringen von **AC 390** und **KLB-Mischsand 2/1**, im Mischungsverhältnis 2 : 1 Gewichtsteile in einer Dicke von ca. 1 mm, Verbrauch Bindemittel ca. 0,9 kg/m². Die Schicht kann an Anschlüssen zu Wänden, Pfeilern etc. ggfs. unter Zugabe von **KLB-Stellmittel 3 Super** einige Zentimeter hochgezogen werden. Die Membranschicht darf zur Erhaltung ihrer Flexibilität nicht abgestreut werden.
- Im Anschluss folgt der Hauptbelag mit gefülltem **AC 313**, **AC 320** oder auch **AC 390** in der gewünschten Schichtstärke (siehe entsprechende Produktinformation).

Belag 5 mm

- Aufrakeln der Grundschicht mit **AC 390** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2,5 Gewichtsteile in einer Dicke von ca. 5 mm, Verbrauch Bindemittel ca. 2,5 kg/m².

Hinweis: Bei Verwendung von Colorquarzen zur Abstreuerung wird empfohlen, die Grundschicht mit KLB-Pigmenten in ähnlichem Farbton einzufärben, ca. 5 Gew. % bezogen auf den Bindemittelanteil.

- Vollflächig im Überschuss abstreuen mit Color- oder Naturquarzsanden, vorzugsweise der Körnung 0,7/1,2 mm, Verbrauch ca. 4 bis 5 kg/m².
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich keine Sandkörner mehr lösen.
- Auftragen von **AC 320** als elastifizierte Kopfversiegelung, farblos bei Colorsanden, in eingefärbter Einstellung bei Natursanden (10 Gew. % Farbpigment bezogen auf den Bindemittelanteil), mit dem Gummischieber und anschließendem Nachrollen mit der Velours-Walze im Kreuzgang. Verbrauch ca. 0,5 kg/m². Bei Bedarf und zur besseren Schmutzabweisung kann eine zweite Siegelschicht mit **AC 820** bzw. **AC 826** aufgebracht werden.

Hinweis: Aus **AC 390** hergestellte Dickschichtbeläge müssen immer sättigend mit Quarzsand abgestreut werden, um ausreichende Druckfestigkeit an der Oberfläche zu erhalten.

Untergrund

Der zu beschichtende 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. Üblicherweise müssen die zu beschichtenden Untergründe mechanisch, z.B. durch Strahlen, vorbereitet werden. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Metalluntergründe müssen gestrahlt werden. Der so vorbereitete Untergrund ist vor dem Aufbringen der Beschichtung mit **AC 20** bis zur Oberflächengeschlossenheit (bei zementgebundenen Untergründen ca. 400 g/m², bei Metalluntergründen ca. 200 g/m²) zu grundieren und mit Quarzsand offen abzustreuen.

Mischen

KLB-Acrylharze werden immer in Kannen oder Spundfässern geliefert. Es ist wichtig, dass das Harz vor der Verarbeitung aufgeschüttelt oder aufgerührt wird. Aufgrund der schnellen Härtung sollten immer nur Teilmengen angemischt werden, die auch innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden können. Die Zugabe an Härterpulver ist bei Acrylharzen in Grenzen variabel. Bei höheren Temperaturen ist die Härtermenge bis zum Minimum zu reduzieren, bei tiefen Temperaturen bis zur maximalen Härtermenge zu erhöhen. Bei Raumtemperatur wird die mittlere angegebene Menge empfohlen. Die angegebenen Härtermengen sind in jedem Fall einzuhalten, da zu geringe Mengen zu Härterstörungen und zu hohe Mengen zu Verfärbungen führen. Beim Anrühren das Härterpulver zur Stammkomponente geben und sorgfältig maschinell durchmischen. Mindestens 30 bis 60 Sekunden mischen. Beim Anmischen von Fließmörteln dürfen Zuschlagstoffe wie Mischsand und Pigmente zuerst in das Bindemittel eingerührt werden, die Zugabe des Härterpulvers erfolgt dann zum Schluss. Steifplastischen Mörtelmischungen wie z.B. **AC 345 Hohlkehlenharz** ist das Härterpulver vor Zugabe der Zuschlagstoffe zuzugeben und homogen einzurühren.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen und hat aufgrund der geringen Topfzeit zügig zu erfolgen. Bei diesen schnellhärtenden Systemen ist es wichtig, dass die Arbeitsfelder vor Beginn sorgfältig eingeteilt sind und ausreichend Personal

zur Verfügung steht. Die Anarbeitung muss immer „frisch in frisch“ erfolgen. Das Material portionsweise auf den Untergrund gießen und mit einer Zahn- oder Stiftrakel auf den Untergrund gleichmäßig verteilen. Nach kurzer Zeit mit der Stachelwalze im Kreuzgang entlüften. Während und nach der Verarbeitung ist für gute Luftumwälzung zur Erzielung einer guten Härtung zu sorgen. Schlechte Belüftung und stehende Luftschichten können zu Härtungsstörungen führen. Zugluft vermeiden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf -5 °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 Endproduktes eintreten.

Hinweis: Die angegebenen Härtermengen sind für einen Temperaturbereich von -5 °C bis 30 °C geeignet. Falls das Material bei tieferen Temperaturen (bis -30 °C möglich) verarbeitet werden soll, ist Rücksprache mit dem Hersteller erforderlich.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 119** 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 und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C, nicht über 30 °C lagern. 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.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
AC390-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR6	
Brandverhalten	E _r -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 6



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. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."