KLB KÖTZTAL
Lacke + Beschichtungen GmbH

KLB-SYSTEM
PU-BETON 4050 Grundierung

3-Komponenten PU-BETON-Grundierung

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK6320-63	Kombi-Gebinde	5,60	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B : C = 100 : 122 : 89
Verarbeitungszeit	15 °C : 15 Min. 20 °C : 10 Min. 25 °C : 8 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C - Maximum 25 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 10 - 12 Std. 20 °C : 6 - 10 Std. 25 °C : 6 - 8 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 2 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,4 - 0,5 kg/m^2
Farbton	Naturfarben
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – **Vor Frost schützen!**

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM PU-BETON 4050 Grundierung ist eine lösemittelfreie 3-Komponenten-Systemgrundierung für hochwertige PU-BETON-Beläge. In Kombination mit **KLB-SYSTEM PU-BETON 4009** und **KLB-SYSTEM PU-BETON 4006** können hochbeanspruchbare Bodenflächen in heißwasser- und chemikalienbelasteten Nassbereichen hergestellt werden.

Das Produkt härtet durch chemische Vernetzung in vergleichbarer Weise wie die PU-BETON-Beläge selbst zu einer robusten, gut haftfähigen Basis für die nachfolgenden Schichten. Die Saugfähigkeit wird reduziert und durch den Porenschluss eine beschichtungsfähige Oberfläche hergestellt.

Die Überarbeitung mit den folgenden Schichten kann je nach Temperatur innerhalb von 6 bis 12 Stunden erfolgen. Die Überarbeitung muss innerhalb von 48 Stunden erfolgen. Systembedingt verfügen die PU-BETON-Werkstoffe über vergleichsweise kurze Verarbeitungszeiten, die einen gut organisierten Arbeitsablauf erfordern. Im System sind die Beläge nach vollständiger Aushärtung physiologisch unbedenklich und weisen eine sehr gute Beständigkeit gegen viele Chemikalien auf, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, Säuren und Laugen sowie auch gegen verschiedene Lösungsmittel.

Einsatzbereich

- Als System-Grundierung von Mörtelbelägen auf Basis von **KLB-SYSTEM PU-BETON 4006**, **KLB-SYSTEM PU-BETON 4009**, **KLB-SYSTEM PU-BETON 4011 Grip** sowie für Sockel und Kehlen mit **KLB-SYSTEM PU-BETON 4012 Standfest**.
- Vorwiegend in Nassbereichen mit hohen Anforderungen an die Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit, z.B. Molkereien, Schlachtereien, Brauereien und andere Bereiche in der Lebensmittelindustrie.

Produktmerkmale

- verarbeitungsfertig
- gute Haftung
- lösemittelfrei
- angenehm zu verarbeiten
- wasser- und chemikalienbeständig
- PU-Beton-Systemkomponente

Technische Daten

Dichte - Komponente A+B+C	1,30	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	76	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Enthalten in Systemen

- System I1 KLB TECH PU-BETON Standard
- System I2 KLB TECH PU-BETON RX
- System I3 KLB TECH PU-BETON Grip

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens im System nach DIN EN 13501-01:2010-01: Bfl-s1.
- Rutschhemmender Abstreuboden im System nach DIN 51130 und BGR 181 in R11, R12 V6, R13 V4, R13 V6 herstellbar.
- Rutschhemmung im System nach DIN 51130 und BGR 181 in R9, in Kombination mit PU-BETON 4080 in R10.
- Lebensmitteleignung im System nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Im System mit Verwendbarkeitsnachweis als industrielle Küchenbeschichtung.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:
Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Belag auf Basis **PU-BETON 4006/4009** mit Rutschhemmstufe R11/12/13

- Satte Grundierung mit Systemgrundierung **PU-BETON 4050 Grundierung**, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Ausführen der Dreiecks- oder Hohlkehlen mit dem speziell standfest eingestellten **PU-BETON 4012 Standfest**. Verbrauch bei Schenkellänge oder Radius 5 cm: ca.

2,2 bis 2,8 kg/lfm. Auch geeignet zum Ausfüllen von größeren Lunkern oder Hohlstellen.
- Falls erforderlich: Größere Unebenheiten mit **PU-BETON 4045** oder **PU-BETON 4006** füllen bzw. abspachteln und ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,7/1,2 mm abstreuen.
- Aufrakeln des Belages **PU-BETON 4006** mit der Stiftrakel in einer Dicke von ca. 6 mm, bzw. **PU-BETON 4009** in einer Dicke von 9 mm und mit der Stachelwalze entlüften.
- Vollflächig mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm abstreuen. Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Sand mehr löst.
- **PU-BETON 4080 Kopfsiegel** mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang abrollen. Verbrauch ca. 0,650 bis 0,900 kg/m². Schnell und ansatzlos arbeiten.

Die Verbrauchsempfehlungen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, griffig, ausreichend zug- und druckfest, sauber und frei von Schlempen und absandenden Teilen sowie allen Verunreinigungen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C25/30 oder Zementestrich CT-C35-F5-V60 im Verbund. Andere Untergründe sind nicht oder nicht generell geeignet. Bei Bedarf Beratung einholen. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Zur Verankerung des Belages sind an den Abschlusskanten, Durchgängen usw., Verankerungsnuten anzulegen. Diese sollten 6 bis 10 mm tief und breit sein. Die Feuchtigkeit des Betonuntergrundes darf maximal 6 CM-% betragen. 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 sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierung **PU-BETON 4050 Grundierung** sind zu beachten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen.

Produktbestandteile

PU-BETON 4050 Grundierung wird durch Mischen der folgenden Komponenten zusammengesetzt:

1 VE PU 4050 Komponente A: 1,80 kg
1 VE PU 4050 Komponente B: 2,20 kg
1 VE PU 4050 Komponente C: 1,60 kg

Gesamtmenge aus einer Mischung: 5,60 kg

Mischen

Bei den Kombi-Gebinden liegen in einer Arbeitspackung die werkseitig eingewogenen Materialien im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Nur in der vorliegenden Mischung der 3 Komponenten können die Verarbeitungs- und Materialeigenschaften gewährleistet werden. Zunächst die Komponente A kurz aufrühren, dann Komponente C restlos in das Gebinde der Komponente A geben und maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) sorgfältig vermischen. Die Mischzeit soll ca. 1 Minute betragen, bis eine homogene, klumpenfreie Masse entstanden ist. Dann wird sofort die Komponente B dem vorgemischten Material zugegeben und nochmals 1 Minute homogenisiert. Umtopfen und nochmals kurz mischen.

Wichtig: Es ist auf gleichbleibende Mischzeiten zu achten. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten! Falsche Mischungsverhältnisse werden zu unbrauchbaren Ergebnissen führen, da die beschriebenen technischen Eigenschaften nicht erreicht werden. Dann die komplette Mischung unverzüglich verarbeiten.

Die Temperatur der Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 °C und 20 °C liegen. Die Mischung muss wegen der relativ kurzen Verarbeitungszeit des Materials zügig aber gründlich durchgeführt werden. Eine Verdopplung der Ansatzmenge ist deswegen nicht empfehlenswert.

Verarbeitung

Das angemischte Material sofort nach dem Mischen portionsweise auf den Untergrund verteilen und mit einem Moosgummischieber auf den entsprechend vorbereiteten Untergrund auftragen. Anschließend mit einer Velours- Rolle nochmals gleichmäßig abrollen. Auf einen gleichmäßigen Auftrag achten, vor allem Pfützenbildung ist zu vermeiden. Vor Beginn Arbeitsfelder festlegen und um Ansätze zu vermeiden, immer „frisch in frisch“ arbeiten. Die Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen. Für den Einsatz an Wänden bzw. senkrechten Flächen muss die Grundierung mit ca. 2 % Stellmittel versetzt werden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit sollte 40 bis 85 % 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. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 24 Stunden vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, 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 der Geräte und Werkzeuge 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 und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten!

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: PU40

Kennzeichnung VOC-Gehalt:
(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

CE-Kennzeichnung

CE

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
PU4050-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4

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-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."