

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465

Standfeste, farbige 2-K Polyurethan-Fugenmasse für Arbeits- und Dehnfugen für PU-BETON.

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK6094-91	Kombi-Dose	1,00	240



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 15
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 19
Verarbeitungszeit	10 °C: 30 Min. 20 °C: 20 Min. 30 °C: 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C: 24 - 36 Std. 20 °C: 18 - 24 Std. 30 °C: 10 - 12 Std.
Härtung	24 Stunden bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 0,150 kg/lfm bei Fuge 8 x 12 mm
Farbton	Beige, Grau, Grün, Rot
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465 ist eine elastische, lösungsmittelfreie, pigmentierte 2-Komponenten Polyurethan-Fugenmasse, die insbesondere zur Verfüugung von Arbeits- und Bewegungsfugen – vorzugsweise bei PU-BETON-Belägen – mit geringer Bewegung eingesetzt werden. Bauseitig vorhandene Bewegungsfugen im Beton, die im PU-BETON zu übernehmen sind, können mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465** verfügt werden. Dabei darf die Gesamtverformung von 10 % der Fugenbreite nicht überschritten werden.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465 ergibt elastische Fugen mit einer erhöhten thermischen Beständigkeit (Heißwasser) und guter Abriebbeständigkeit, auch bei Verkehrsbelastung. Die Fugenmasse ist beständig gegen Chemikalien wie z.B. verschiedene Lösungsmittel, verdünnte Säuren und Laugen, Wasser, Öle, Fette, Salze und deren Lösungen. Polyurethan-Fugenmassen unterliegen einer geringen Farbtonveränderung, die technischen Eigenschaften werden hierdurch jedoch nicht verändert.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465 und **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465 LQ** sind Dichtstoffe mit präventivem Schutz gegen Schimmelbefall. Dies unterstützt die Herstellung von dauerhaft hygienischen Oberflächen auch zwischen den notwendigen Reinigungs- und Desinfektionszyklen. Mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 465 LQ** steht dabei ein flüssiges, nicht standfestes, alternatives Material zur Verfügung.

Wichtiger Hinweis: Elastische Fugen unterliegen einer deutlich höheren Beanspruchung als PU-BETON-Beläge, deshalb müssen die Fugen in regelmäßigen Abständen überprüft und bei Bedarf erneuert werden.

Einsatzbereich

- Schein-, Bewegungs- und Arbeitsfugen mit geringer Bewegung.
- Ausgestattet mit guter chemischer Beständigkeit, deshalb wird das Produkt hauptsächlich in Kombination mit PU-BETON-Belägen eingesetzt.

Produktmerkmale

- standfeste Einstellung
- elastisch und verformungsfähig
- gute Chemikalienbeständigkeit
- abrieb- und verschleißfest

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	ca. 35.000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99	%	KLB-Methode
Wasseraufnahme	< 1	Gew.-%	DIN 53495
Bruchdehnung	80	%	DIN EN ISO 527-3
Shore-Härte A	> 70	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	30	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Gegen Schimmelpilze bzw. Pilze antimykotisch geprüft nach SN 195921 (Testkeim: Aspergillus niger).

Hinweis:

Bitte fragen Sie nach dem genauen Systemaufbau.

Untergrund

Die zu verfüllende Fuge muss trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Aufgrund der eingestellten Konsistenz kann auch bei leichtem Gefälle gearbeitet werden. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Öl, Fett, Farben, Zement, andere schlechthaftende oder lose Teile sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Fuge oder Klebestelle kann mit Druckluft nach den Säuberungsarbeiten ausgeblasen werden. Fugen und Klebestellen stets gründlich und sorgfältig vorbereiten. **PU 465** wird üblicherweise zur Verfüllung von Mörtelböden auf der Basis von PU-BETON eingesetzt.

Um eine ausreichende Haftung auf metallischen Oberflächen (wie z.B. Edelstahlrinnen oder andere Einbauten) zu gewährleisten, müssen diese zwingend angeschliffen bzw. angestrahlt und fettfrei sein, mit **EP 52 Spezialgrund** grundiert und danach mit Quarzsand der Körnung 0,1/0,5 mm oder 0,3/0,8 mm abgesandet werden.

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 Harzgebinde A leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 1 bis 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entstanden ist.

Verarbeitung

Die Fugen werden, sofern nicht bauseits vorhandene Fugen übernommen werden müssen, mit einer Fugenfräse in den Untergrund gefräst und mit einem Industriestaubsauger ausgesaugt. Die beiden Ränder um die Fuge werden mit Lösungsmittel, z.B. **VR 28** oder **VR 33**, gereinigt und nach Abtrocknung mit Klebeband an beiden Fugenflanken abgeklebt. Danach wird eine geschlossenzellige PE-Rundschnur geeigneter Fugenbreite eingelegt, um eine Dreiflankenhaftung zu verhindern.

Das gemischte Material wird mit einer Spachtel gleichmäßig in die Fuge eingedrückt und anschließend die voll gefüllte Fuge gleichmäßig an der Oberfläche glatt gezogen. Bei befahrenen Fugen, die bauseits konkav zu erstellen sind, empfiehlt es sich, mit einem Zungenspatel oder einer Fugenkelle nachzuziehen. An senkrechten Wänden oder bei größerem Gefälle muss das Material zusätzlich mit 1 bis 2 % **KLB-Stellmittel 5 FT** gedickt werden, um ein Abfließen von der Wand zu vermeiden.

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 Härtung nicht erfolgen und es treten Vernetzungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 24 Stunden vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

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

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 25 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen. Die Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann beim Härter zu kristallinen Abscheidungen führen, die sich jedoch durch gelindes Erwärmen wieder aufschmelzen lassen.

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