KLB KÖTZTAL
Lacke+Beschichtungen GmbH

KLB-SYSTEM
Armierungsgewebe VA 1040

Offenmaschiges Armierungsgewebe zur Armierung von Reaktionsharz-Systemen zur Herstellung risseüberbrückender, glatter und dekorativer Wand- und Deckenbeschichtungen

Rollenlänge	100,0	m
Rollenbreite	1,0	m
Gewicht je Rolle	Ca. 8,0	kg
Flächengewicht	Ca. 75	g/m²
Schichtdicke	Ca. 0,350	mm
Höchstzugkraft Kette/Schuss	110/90	N/cm
Höchstzugkraftdehnung	Ca. 4	%
Maschenöffnung	Ca. 3,5	mm

(Alle Angaben entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.)

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM Armierungsgewebe VA 1040 ist ein offenes, verschiebefestes Glasgewebe, das zur Armierung und Verstärkung in Reaktionsharz-Beschichtungssystemen eingesetzt wird. Aufgrund der weichen, alkalibeständigen Appretur und der weiten Maschenöffnung kann das Gewebe gut in Reaktionsharzen und Beschichtungssystemen eingebettet werden. Mit einem Gewicht von ca. 75 g/m² ist das dünne Gewebe extra leicht und kann bereits in eine Grundierung, einen Voranstrich oder als Laminatschicht eingelegt werden. Durch die offene Maschenstruktur werden Lufteinschlüsse vermieden und die Grund- und Deckschichten werden zuverlässig verbunden.

KLB-SYSTEM Armierungsgewebe VA 1040 wird eingesetzt zur Armierung von Beschichtungen und zur Erhöhung der Risseüberbrückung in elastischen Beschichtungen. **KLB-SYSTEM Armierungsgewebe VA 1040** wird verwendet zur risseüberbrückenden Einlage bei Reaktionsharzen an Wand- und Bodenbelägen.

Das schiebefeste Glasfasergitter ist besonders geeignet zur Einbettung in standfesten Wandbeschichtungsmassen, wie z.B. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 652 W.** Das Armierungsgewebe wird nachträglich in die frische Harzschicht eingelegt und mit einer Traufel eingearbeitet.

Das Produkt ist beständig gegenüber Wasser, wässrigen Lösungen, Salzen, verdünnten Säuren, Laugen sowie auch gegenüber Benzin, Diesel- und Mineralöl und ist somit die ideale Kombination für chemisch beständige Beschichtungen.

Produktmerkmale

- armierend
- zugfest
- schiebefest
- risseüberbrückend
- leichte Einarbeitung
- wirtschaftlich
- wasser-, chemikalien- und lösemittelbeständig

Einsatzbereiche

- Zur Armierung von Grundierungen und Bodenbeschichtungen.
- Zur Risseüberbrückung von elastischen Beschichtungen.
- Zur Bewehrung von Wand- und Deckenbeschichtungen bei rissegefährdeten Untergründen wie z.B. Fertigteilelemente aus Beton, u.a.

Untergrund

Der zu verklebende Untergrund muss griffig, ausreichend zug- und druckfest, sauber und frei von Schlempen oder absandenden Teilen und allen Verunreinigungen wie Fett, Öl und Farbrückständen usw. sein. Üblicherweise müssen die zu verklebenden Untergründe mechanisch, z.B. durch Strahlen vorbereitet werden. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen, im Wandbereich sind je nach Anforderung 1,0 N/mm² ausreichend. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig grundiert werden.

Verarbeitung

Vor der Verarbeitung die Vlieslagen entsprechend den Flächen zuschneiden. Dann erfolgt der Auftrag der Harzlage, entweder als Grundierschicht oder als Beschichtung. Das Armierungsgewebe wird dann in die noch frische Harzschicht eingelegt und je nach Anwendung mit einer Traufel oder Stachel- oder Laminier-Rolle eingerollt, bis eine vollflächige Benetzung erreicht ist. Bahnen können überlappt gelegt werden, es werden ca. 10 cm Überlappung empfohlen, aber stärkere Überlappungen können je nach Anforderungen problemlos vorgenommen werden.

Armierung einer Wandbeschichtung

- Untergrund, wie z.B. Beton, Zementestrich o.a. mechanisch, z.B. mit Kugelstrahlen vorbereiten. Sofern erforderlich sind Lunker zu spachteln.
- Grundierung mit den empfohlenen Grundierharzen z.B. **EP 52 Spezialgrund, EP 55, EP 58,** mit einem Verbrauch von ca. 0,400 - 0,450 kg/m².
- Auftragen der Wandbeschichtung **EP 652 W** bei einem Verbrauch von ca. 0,400- 0,600 kg/m², mit einer Traufel oder einer Zahnspachtel (Rechteckzahnung 4 mm, Multitool R4).
- Einarbeitung des **Armierungsgewebes VA 1040** und Glätten der Oberfläche mit einer Traufel. Bei angrenzenden Bahnen muss sich der Stoßbereich um ca. 5 - 8 cm überlappen. Dann wird die Oberfläche mit Traufel oder Kaupspachtel glatt abgezogen.
- Nach Erhärtung erfolgt ein Zwischenschliff und anschließend können die nachfolgenden Schichten aufgetragen werden. Die üblichen Vorgaben für die Zeitfenster sind einzuhalten.

Lagerung

Die Rollen müssen stehend und trocken gelagert werden. Rollenverformungen durch Belastung sollen vermieden werden. Paletten nicht belasten und nicht aufeinander lagern. Vor Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

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 haben. Es wird empfohlen, im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“. Mit Erscheinen dieses neuen Datenblattes verlieren die vorausgegangenen Informationen die Gültigkeit.

KLB KÖTZTAL
Lacke + Beschichtungen GmbH

Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen

Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-33

www.klb-koetztal.com
info@klb-koetztal.com