

KLB-SYSTEM POLYURETHAN

PU 1900



Sehr rasch abbindendes 2-K Polyurethan-Spezialharz zur Sanierung von Rissen in Estrich und zur Verklebung von Bauelementen

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt
AK1003-97	Kombi-Gebinde	0,50 kg



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 100
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 130
Verarbeitungszeit	10 °C: 12 Min. 20 °C: 10 Min. 30 °C: 5 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C: ca. 50 Min. 20 °C: ca. 40 Min. 30 °C: ca. 25 Min.
Härtung	Ca. 40 Min. bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härnungszeit
Verbrauch	Vergussvolumen ca. 1,25 kg/l
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen) - For Frost schützen

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 ist ein sehr reaktives, universelles 2-K Polyurethan-Spezialharz, das zur schnellen Sanierung von Estrichrissen, zum Verschließen von Fugen und zur Klebung von Profilen, Schienen, u.a.m. eingesetzt wird.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 haftet auf sauberen, saugfähigen Untergründen wie z.B. Beton, Zementestrich, Calciumsulfatestrich u.a. Durch die niedrigviskose Einstellung dringt das Harz gut in Poren, Risse und Kapillaren ein und ergibt nach der Härtung eine gute Haftung und einen kraftschlüssigen Verbund. Aufgrund des besonders guten Penetrationsvermögens und der hohen Benetzungsfähigkeit eignet sich das Produkt auf kritischen Untergründen und weist hohe Feuchtigkeitstoleranz auf.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900 reagiert sehr schnell und ist bereits nach kurzer Zeit überarbeitbar. Das gehärtete Harz kann mit den für die Nachfolgebeseichnung erforderlichen Grundierungen, z.B. Epoxidharz-Grundierungen u.a. überarbeitet werden. Damit ermöglicht **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 1900** die schnelle Rissesanie rung sowie auch das Anbringen von Bauteilen (Schienen, Profilen u.a.) ohne großen Zeitverlust vor den Grundierungs- bzw. Beschichtungs- und Belagsarbeiten. Bei richtiger Anwendung kann es bei unterschiedlichen nachfolgenden Belägen eingesetzt werden. Fugen können durch Zugabe von KLB-Quarzsand 0,1/0,3 mm je nach Fugenbreite variabel befüllt und verschlossen werden.

Einsatzbereich

- Zum Verschluss von Estrichrissen, Scheinfugen und Estrichschnitten.
- Als schnellhärtendes Reparaturharz.
- Zum Verkleben von Metallschienen, Profilen, Winkeln u.a.m.
- Auf Estrich und Beton.
- Zur Verklebung von Beton sowie auch zum Verguss von Rissen und Hohlagern.
- Für kraftschlüssige Injektion an Beton.
- In Kombination mit KLB-Mischsand 5/1, KLB-Quarzsand 0,1/0,3 mm oder 0,3/0,8 mm. Zum Verschließen von starren, breiten Fugen (> 10 mm).
- Kleinflächiger Schnellsaniermörtel in Abmischung mit KLB 1

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- universell anwendbar
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- hohe Penetration
- mit feuergetrocknetem Quarzsand füllbar
- gute Zwischenschichthaftung

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	950	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte - Komponente A+B	1,25	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,3	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	(1 : 5 mit KLB 1) 5	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	(1 : 5 mit KLB 1) 20	N/mm ²	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte D	64	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Untergrund

Der 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. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch durch Schleifen (Diamant) vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen.

Mischen

Das schnellhärtende Material wird in abgestimmten Verpackungen zu 0,5 kg geliefert und besteht aus zwei Kunststoffflaschen. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme des gesamten Inhalts der Komponente B. Beide Flaschen werden aufgeschraubt und die kleinere Flasche mit der Komponente B durch die Öffnung der Komponente A zugegeben. Die größere Flasche (Komponente A) wird wieder verschlossen und dann 2 Minuten kräftig geschüttelt. Mit dem Messer kann die Spritzöffnung entsprechend aufgeschnitten werden. Material nach dem Mischen direkt aus der Spritzflasche verarbeiten. Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Harz vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach erforderlicher Konsistenz und Festigkeit.

Verarbeitung

Verschluss von Rissen, Scheinfugen und Estrichschnitten:

Vorliegende Risse sind mit einem kräftigen Staubsauger auszusaugen. Falls erforderlich, können diese zur besseren Tränkung mit einer Trennscheibe aufgeschnitten werden. Scheinfugen und Estrichschnitte werden mit dem Staubsauger abgesaugt. Gegebenenfalls kann eine weitere Aufbereitung durch Reinigung der Fugenflanken mit der Trennscheibe erfolgen. Wichtig ist, dass die Risse möglichst staubfrei und trocken sind.

Die Verarbeitung des frisch angemischten Materials erfolgt durch Tränken des Risses, direkt aus der Spritzflasche. Das Material soll nach Möglichkeit den Riss vollständig füllen. Der Riss kann mehrfach verfüllt werden, bis der Riss vollständig mit PU 1900 getränkt ist. Beim Verschließen von Fugen mit größerer Breite können ca. 50 bis 100 % **Mischsand 5/1**, **Quarzsand 0,1/0,3 mm** oder **Quarzsand 0,3/0,8 mm** zugegeben werden.

Nach einer Zeit von ca. 15 bis 25 Minuten steift die Konsistenz von **PU 1900** an. Dies ist der ideale Zeitpunkt, um überschüssiges Material mit einer Spachtel oder einem Messer abzuschleifen, sodass der Fugenschluss ebenflächlich abschließt.

Nachfolgende Schichten können je nach Temperatur nach einer Härtung von ca. 25 bis 50 Minuten aufgebracht werden. Für die weitere Überarbeitung mit Beschichtungen oder Versiegelungen ist die gehärtete Oberfläche von **PU 1900** mit EP-Grundierungen z.B. **EP 50**, **EP 52 Spezialgrund** zu grundieren.

Verkleben von Metallteilen, Winkeln und Stein:

Um Abschlussprofile, Winkel u.a.m. anzusetzen, wird auf den dafür vorgesehenen Untergrund eine Zickzackraupe in der entsprechenden Profillbreite aufgebracht. Die zu verklebenden Teile sind unverzüglich in das Klebebett einzulegen und zu fixieren. Auch hier kann nach einer Haftungszeit von ca. 15 bis 25 Minuten überschüssiges Material mit einer Spachtel oder einem Messer abgeschoben werden. Je nach Temperatur kann die weitere Bearbeitung nach ca. 25 bis 50 Minuten erfolgen.

Verwendung für Injektionen:

Die Verpressung erfolgt sofort nach dem Mischen unter Verwendung geeigneter Injektionspressen. Werden Risse verpresst, sind Injektionspacker zu setzen und die Rissflanken 10 cm breit zu verdämmen. Die Verpressung erfolgt von der tiefstgelegenen Seite aus. Am letzten Packer ist die Verfüllung durch Harzaustritt zu kontrollieren. Nach ca. 30 Minuten kann ein Nachpressvorgang durchgeführt werden. Packer und Dämmung können am nächsten Tag entfernt werden. Hohllagenverfüllung erfolgt durch mehrfaches Anbohren und Vergießen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 0 °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 Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. 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 von Werkzeugen sofort nach Gebrauch VR 28 oder VR 40 verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 25 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und innerhalb von 1 bis 3 Tagen aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

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.



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."
