



KLB-SYSTEM ACRYL AC 356

Schnellhärtendes, hochelastisches 2-K-PMMA-Vergussharz für belastbare, überfahr- und verformbare Bauteil-, Anschluss-, Industrie- und Bewegungsfugen.

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
MA0033-50	Eimer	10,00 kg	30
MA0033-25	Hobbock	25,00 kg	12

Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	20 °C : 10 - 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	1- 2 Std. bis zur Schleifbarkeit bei 20 °C
Härterdosierung	5 °C : 3,0 - 4,0 % 12 °C : 2,0 - 3,0 % 20 °C : 1,5 - 2,0 % 30 °C : 1,0 - 1,5 %
Härtung	24 Stunden bis zur mech. Beanspruchbarkeit bei 20 °C 3 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	(Harz mit 50 % KLB 2/1) Ca. 1,65 kg/l (Harz mit 75 % KLB 2/1) Ca. 1,8 kg/l
Farbton	Grau
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 ist eine reaktive, hochelastische PMMA-Vergussmasse, die für die Herstellung von überfahrbaren Bodenfugen eingesetzt wird. Das Vergussharz ist schnellhärtend und benötigt nur kurze Einbauzeiten. Es kann im Blockguss in dicken Schichten eingebaut und bereits nach kurzer Zeit mit dem Fußboden eben geschliffen werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 eignet sich für den Verguss von Bauteil-, Anschluss-, Industrie- und Bewegungsfugen in Schichtdicken von 5 - 30 mm in einem Verguss. Durch die Verformbarkeit kann die Bewegung von Bauteilen aufgenommen werden, dabei bleiben die Bauteilfugen überfahr-/überrollbar und bei Fahrverkehr werden Stöße und Schläge konventionell eingebauter Fugenprofile vermieden. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 356** kann in Lager-, Gewerbe- und Industriehallen sowie auch für überfahrbare Fugen in Parkdecks, Tiefgaragen u.v.m. eingesetzt werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 ist mittelviskos und hat eine gut gießfähige Konsistenz; die Verarbeitungszeit ist wie bei allen PMMA-Harzen kurz. Die Fuge kann bereits nach 1 - 2 Stunden (20°C) mit einer geeigneten Schleifmaschine auf das Niveau des Fußbodens heruntergeschliffen werden. Das Harz härtet in Schichtdicken von 5 - 30 mm schwundarm durch. Höhere Schichten müssen mehrschichtig verlegt werden. Je nach Einsatzgebiet, Fugenbreite, mechanischer Anforderung und somit gewünschter Elastizität, kann das Produkt durch Füllung mit **KLB-Mischsand 2/1** eingestellt werden. Zur Erhöhung des

optischen Anspruchs kann eine Versiegelung mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 9018 Flex Color** durchgeführt werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 356 ist innerhalb von 24 Stunden ausreichend hart und elastisch, damit ist die Fuge widerstandsfähig gegenüber mechanischen und z.T. abrasiven Belastungen, die im üblichen Fahrverkehr mit Flurfördergeräten vorkommen.

Die Fuge hat im Rahmen der normalen Nutzung eine gute chemische Beständigkeit gegen Wasser, wässrige Lösungen, verdünnte Säuren, Glykol und Benzin, jedoch nur bedingte Beständigkeit bei Lösungsmitteln.

Einsatzbereich

- Elastischer Verguss bei Bauteilfugen oder Gebäudefugen als Alternative zu herkömmlichen Metallprofilen.
- Überfahrbarer Verbund von Betonplatten in Industriehallen und somit Ausbilden von personen- und fuhrparkschonenden Fugendetails möglich.
- Für alle Werk-, Lager- und Arbeitsräume sowie Fahr- und Parkbereiche mit intensiver Frequentierung.
- Bauteil-, Anschluss-, Industrie- und Bewegungsfugen.

Produktmerkmale

- schnell härtend
- hochelastisch
- schnell nutzbar
- schwundarm
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- flüssigkeitsdicht
- witterungsbeständig

Technische Daten

Viskosität	ca. 800 - 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte	ca. 1,35 (ungefüllt)	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Zugfestigkeit	Ca. 4,3 (mit 50 % Mischsand 2/1), Ca. 2,8 (mit 75 % Mischsand 2/1)	N/mm ²	DIN 53504
Reißdehnung	Ca. 160 (mit 50 % Mischsand 2/1), Ca. 90 (mit 75 % Mischsand 2/1)	%	DIN 53504
Shore-Härte A	Ca. 82 (gefüllt mit 50 % KLB 2/1)	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Shore-Härte D	Ca. 25 (gefüllt mit 50 % KLB 2/1)	-	

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

Belagsaufbau

Die Fugen zwischen den Betonplatten sind mechanisch vorzubereiten. Vorhandene Fugen müssen rückgebaut werden. Ggf. Fugenprofile ausstemmen und mit einem Mörtel aus **AC 356** und **Mischsand 1** reprofiliert. Dabei sind die Dimensionen so anzulegen, dass entsprechend den zu erwartenden Bewegungen zwischen den Bauteilen eine ausreichende Verformungsstrecke vorgesehen wird, die auf den beiden Fugenflanken ausreichende Haftung aufweist. Zum Untergrund ist ein elastisches Trennprofil einzubringen. Die frei liegende Fugen-Verformungsstrecke muss ausreichend dimensioniert werden, damit die Dehnungen/Verformungen aufgenommen werden können.

Verguss von befahrenen Fugen

- Die Fugenflanken sind mit **AC 20** zu grundieren, Verbrauch ca. 0,35 - 0,45 kg/m² .
- Optional: Offene Absandung der frischen Oberfläche mit Quarzsand 0,7/1,2 mm, Verbrauch ca. 0,5 - 1,0 kg/m².
- Bei Bedarf Ausbrüche mit einem Mörtel aus **AC 356** und **Mischsand 1** im Mischungsverhältnis 1 : 4 Gew.-Teile reprofiliert. Es ist möglich, den Mörtel nass-in nass in die Grundierung zu legen.
- Nach Erhärtung des Mörtels, die verschlossene Fuge durch einen Trennschnitt wieder öffnen und eine geschlossenzellige PE-Rundschnur geeigneter Breite einlegen, um eine Dreiflankenhaftung zu verhindern.
- Nach Erhärtung kann der elastische Vergussmörtel, gefüllt mit 50 - 75 % **Mischsand 2/1** (je nach Fahrbelastung und Fugenbewegung), eingegossen werden, so dass eine leichte Überhöhung des Materials (1 - 2 mm) stehen bleibt.
- **Wichtiger Hinweis:** Höhere Füllgrade als 75 % werden nicht empfohlen, da dadurch die mechanischen Eigenschaften der Blockfuge verschlechtert werden.
- Planschleifen der verfüllten Fuge mit der Oberfläche der Betonplatte/ Beschichtung nach 1 - 2 Stunden mit Hilfe eines Betonschleifers mit Diamant- oder PKD-Topf (je nach gewünschter Schleifwirkung).
- Abschließend optionale Versiegelung mit **PU 9018 Flex Color**, Verbrauch ca. 0,40 - 0,55 kg/m².

Untergrund

Das zu vergießende Bauteil bzw. 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. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C20/25, Zementestrich CT-C35-F5 (ZE30) sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit haben und dimensioniert sein. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Fräsen, Stemmen oder Schleifen vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine 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 sind zu beachten.

Die zu beschichtenden Oberflächen sind mit AC 20 zu grundieren.

Mischen

Der Harzkomponente von **AC 356** wird die bei den Temperaturen erforderliche Härtermenge (15 - 20 g Härterpulver bei 20 °C) zugegeben und sorgfältig verrührt, bis eine homogene Mischung entstanden ist. Für den Fugenverguss wird empfohlen, das Härterpulver nach dem Sand einzurühren. Für den Mörtel wird empfohlen, das Härterpulver vor dem Sand einzurühren.

Sandfüllung für den Fugenverguss

10 kg AC 356

5 - 7,5 kg KLB-Mischsand 2/1

Wichtiger Hinweis: Beim Einsatz von Flurförderfahrzeugen müssen zwingend 7,5 kg Sand (75%) verwendet werden.

Herstellen von Mörteln

10 kg AC 356

40 kg KLB-Mischsand 1

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit. Dann unverzüglich weiterverarbeiten.

Verarbeitung

Die Fugen werden entsprechend dem gewünschten Fugenprofil herausgeschnitten/gestemmt und von losem Material befreit. Bei Bedarf sind die Fugenränder mit Verdünnung, z.B. **VR 119** zu reinigen. Danach wird eine geschlossenzellige PE-Rundschnur geeigneter Fugenbreite eingelegt, um eine Dreiflankenhaftung zu verhindern. Mit **AC 20** werden die Fugenflanken grundiert und bei Bedarf mit Quarzsand 0,7/1,2 mm offen abgestreut.

Bei ausgestemmtten Fugen, zu tiefen Fugenquerschnitten oder ungleichmäßigen Untergründen die Fuge mit einem Mörtel aus **AC 356** und **Mischsand 1** reprofiliieren. Hierzu den Mörtel innerhalb weniger Minuten mit einer Glättkelle oder einem anderen geeigneten Glättwerkzeug in die vorgrundierte Fuge einbringen. Nach 30 - 60 Minuten Trennschnitt durchführen und Dichtband einlegen. Der Mörtel ist ohne weitere Grundierung mit **AC 356** überarbeitbar.

Die vorgrundierte Fuge wird anschließend mit der Mischung aus **AC 356** und **Mischsand 2/1** gefüllt. Die frische Mischung in die Fuge eingießen und das Material gleichmäßig verteilen. Es ist mit Überschuss zu füllen. Bei erhöhten Schichtstärken (> 30 mm) ist ggf. ein zweiter Verguss notwendig.

Nach Erhärtung (ca. 1 - 2 Stunden) kann das überschüssige Material abgestoßen oder mittels Betonschleifer mit Diamanttopf abgeschliffen werden. Ggf. erfolgt ein Feinschliff mit einem Exzentrerschleifer. Der Schliff ist dabei so auszuführen, dass die Fuge planeben zu den beidseitigen Bodenflächen angepasst wird. Nach dem Schleifen kann bei Bedarf eine Versiegelung mit **PU 9018 Flex Color** aufgetragen werden.

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 Endprodukts eintreten.

Hinweis: PMMA-Harze sind leicht entzündlich und unterliegen der Gefahrstoffverordnung. Hinweise im Sicherheitsdatenblatt und auf dem Gebinde beachten!

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch **VR 119** verwenden.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände 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.



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."