



KLB-SYSTEM POLYUREA

PU 475 Spezial

Lichtbeständiges, farbloses, schnellhärtendes 2-K Polyureaharz zur Kopfversiegelung von rutschhemmenden Colorsand-Abstreubelägen

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6123-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK6123-25	Hobbock-Kombination	25,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 55
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 56
Verarbeitungszeit	10 °C : 12 - 18 Min. 20 °C : 10 - 12 Min. 30 °C : 7 - 9 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 10 - 12 Std. 20 °C : 5 - 6 Std. 30 °C : 3 - 4 Std.
Härtung	12 - 24 Std. zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 12 - 24 Std. bis zur Nassbeanspruchbarkeit bei 20 °C 24 - 48 Std. bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härungszeit, spätestens jedoch nach 24 -28 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Abharzungen bei Abstreubelägen: ca. 0,5 - 0,8 kg/m ²
Farbton	Farblos
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 475 Spezial ist ein hochwertiges, farbloses und lösungsmittelfreies 2-K Polyureaharz zur transparenten Kopf- und Deckversiegelung von Dekorsand-Abstreubelägen und Mörtelbelägen.

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 475 Spezial ist emissionsarm nach AgBB und für den Einsatz in Aufenthaltsräumen geeignet.

Das zweikomponentige Produkt besteht aus einem mittelviskosen, hellen Polyureaharz und einem hochwertigen, farblosen Härter. Das Endprodukt ist schnellhärtend, vergilbungsfrei und ergibt optisch gleichmäßig gute Oberflächen.

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 475 Spezial ist eingestellt zur transparenten Kopfversiegelung von Colorsand-Abstreubelägen für Anwendungen in rutschhemmenden Nassbereichen wie z.B. Küchen, Schlachtbetrieben, Metzgereien, der Lebensmittelindustrie und darüber hinaus für alle Colorsand-Abstreubeläge, bei denen gleichbleibende, nicht vergilbende Oberflächen gefordert werden.

KLB-SYSTEM POLYUREA PU 475 Spezial ist geeignet zur porenschließenden und glättenden Abspachtelung von Dekor- und Terrazzo-Belägen im gewerblichen und industriellen Bereich. De Auftrag zum Porenverschluss erfolgt in mehreren Spachtelgängen. Es kann aber auch in einer Schicht von 1 bis zu 2 mm aufgetragen werden. Zur Verbesserung des Aussehens wird empfohlen, nach dem Porenschluss mit einer geeigneten Matt-Versiegelung zu überarbeiten.

Das sorgfältig vermischte Harz härtet schnell zu einem farblosen, zäharten Kunststoff mit glänzender Oberfläche durch und ist nach kurzer Zeit nutzbar. Das Harz weist bei der Verarbeitung nahezu keinen Geruch auf.

Das Polyureaharz ist nicht vergilbend und deshalb besonders für helle Beläge geeignet. **KLB-SYSTEM POLYUREA PU 475 Spezial** hat gute mechanische und chemische Beständigkeit. Die Oberfläche ist weitgehend abrieb- und verschleißfest, hygienisch und gut reinigungsfähig. Chemische Beständigkeit ist bei Wasser, Salz, Fett, wässrigen Lösungen, verdünnten Säuren und Laugen gegeben. Bedingt beständig ist das Harz bei Lösungsmitteln, konzentrierten Säuren und Laugen sowie auch oxidierenden Chemikalien.

Einsatzbereich

- **PU 475 Spezial** wird eingesetzt zur lichtbeständigen Kopfversiegelung von nassbelasteten Abstreubelägen aus Colorquarzen in Bereichen mit Anforderungen an die Rutschhemmung.
- In Bereichen der Lebensmittelindustrie, wenn besonders dekorative Anforderungen gestellt werden.
- Zur porenschließenden Abspachtelung von colorierten, feinkörnigen Terrazzo-Belägen, in Kombination mit den Mattversiegelungen **EP 705 E**, **PU 806 E**, **PU 880**, **EP 860** u.a.
- Aufgrund der geringen Vergilbung ist **PU 475 Spezial** besonders für helle Beläge geeignet.
- Einsatz als nicht vergilbende Kopfversiegelung bei KLB-RX-Belägen.

Produktmerkmale

- schnell härtend
- geeignet in Nassbereichen
- gute Zwischenschichthaftung
- farblos, glänzend
- schnell nutzbar
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- lösemittelfrei
- weitgehend lichtstabil

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 1200 - 1400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99,9	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	Ca. 1,07	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (23°C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Shore-Härte D	Ca. 65 - 70	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	Ca. 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:

- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R11 V8, R12 V8 und R13 V8 herstellbar.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Hinweis: Eine Überbeschichtung des vollständig ausgehärteten Belags ist nicht möglich.

Rutschhemmender Abstreubelag in Nassbereichen

- Untergrund vorbereiten, z.B. vorzugsweise durch Kugelstrahlen.
- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen, z.B. **EP 50**, **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 51 RAPID S**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Optional: Je nach Rauigkeit und Erfordernis des Untergrundes erfolgt eine Kratzspachtelung, z.B. mit **EP 50**, **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 51 RAPID S** und **KLB-Mischsand 2/1**, Mischungsverhältnis 1,0 : 0,8 Gew.-Teile, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,2 kg/m².
- **Wichtiger Hinweis:** Je nach Art der Grundierung/Kratzspachtelung ist die frische Oberfläche mit Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm offen abzustreuen.
- Aufbringen einer Grundsicht mit **EP 99**, **EP 213** in einer Schicht von ca. 1,5 bis 2 mm und anschließender vollflächiger Abstreuerung mit Colorsand, Körnung 0,3/0,8 oder 0,7/1,2 mm.
- Überschuss nach 24 Stunden abkehren, ggf. schleifen und absaugen, danach Aufbringen der Kopfversiegelung.
- Abharzung der vorbereiteten Oberfläche mit **PU 475 Spezial** mit der Gummirakel und nachfolgendem Abrollen mit einer Velours-Walze zur Erzielung der gewünschten Oberfläche bzw. Rutschhemmung. Verbrauch je nach Körnung und Rutschhemmung: 0,5 bis 1,0 kg/m². Den Verbrauch kontrollieren, um die geforderte Rutschhemmstufe zu erzielen. Um sehr gleichmäßige Oberflächen zu erhalten, kann Abharzung auch in zwei Schichten erfolgen.
- Optional: Matte Schlussversiegelung, die je nach den späteren Anforderungen an den Belag ausgewählt werden muss, z.B. mit **EP 860** bei Anforderung an gute chemische Beständigkeit. Verbrauch 0,150 bis 0,180 kg/m², der Auftrag erfolgt mit einer lösungsmittelbeständigen Velours-Walze im Kreuzgang.

Untergrund

Der zu beschichtende 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 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-Grundierungen wie z.B. **EP 30**, **EP 50**, **EP 51 RAPID S** und **EP 52 Spezialgrund** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, vollflächig satt und porenfrei grundiert werden. Zur Verbesserung der Haftung ist die Oberfläche offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg/m² Quarzsand 0,3/0,8 mm abzustreuen. Werden die Produkte zur Abharzung von Mörteloberflächen oder zur Kopfversiegelung von Colorsand-Abstreubelägen eingesetzt, ist sicherzustellen, dass die Oberflächen nicht älter als 48 Stunden sind. Die Oberflächen müssen sauber und frei von Kontaminationen sein. Der Sandüberschuss bei Abstreubelägen wird nach ca. 12 bis 24 Stunden (abhängig vom Produkt, das für die Grundsicht eingesetzt worden ist) sorgfältig durch Kehren, Abstoßen und Absaugen entfernt. Werden glattere Beläge gewünscht, sollte ggf. ein leichter Schliff durchgeführt werden. Die Verfahrensweise erfordert eine sorgfältige Vorgehensweise, damit das Sandbett nicht verschmutzt oder ungleichmäßig abgetragen wird. Nachdem sämtlicher loser Sand sorgfältig abgesaugt worden ist, kann die Abharzung vorgenommen werden. Sehr wichtig ist,

dass die Flächen nicht verschmutzt oder mit haftungsfeindlichen Stoffen kontaminiert sind. Das Betreten der Oberflächen sollte nur durch das Beschichtungspersonal in sauberen, hellen Schuhen und sauberer Kleidung erfolgen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebände leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Bei der Verarbeitung von Teilmengen sind diese vor dem Mischen entsprechend dem Mischungsverhältnis abzuwiegen. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das gemischte Harz grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Verarbeitung

Abstreubeläge: Das angemischte Material auf die abgestreute, vorbereitete Fläche geben und mit einem glatten, hellen Gummirakel gleichmäßig ohne Pfützenbildung abziehen. Danach mit einer fusselfreien Nylonwalze gleichmäßig nachrollen bzw. verteilen. Die Flächen sollten sorgfältig mit der Rolle bearbeitet werden, damit die Struktur gleichmäßig und porenfrei wird. Die Auftragsmenge hängt von der geforderten Rutschfestigkeit und dem Verdrängungsraum ab. Genaue Angaben über die Verbrauchsmengen erhalten Sie bei Bedarf. Der Auftrag kann auch mit einer Rolle im Kreuzgang vorgenommen werden, wobei sich dann eine höhere Belagsrauigkeit ergibt. Sofern der Belag sehr glatt werden soll, kann der Vorgang nach einem Zwischenschliff nochmals abgespachtelt oder mattgesiegelt werden. Bei Belägen in Nassbereichen wird als mattierende Schlussversiegelung **EP 860** aufgetragen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Das zu verarbeitende Material muss bei der Verarbeitung die Raumtemperatur aufweisen. Die Bodentemperatur darf innerhalb der empfohlenen Verarbeitungsbedingungen maximal 3 °C kälter sein als die umgebende Raumlufttemperatur, damit ein Taupunkt an der zu beschichtenden Oberfläche und der frischen Beschichtung ausgeschlossen wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Schaumbildung 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 der technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 33** oder **VR 28** verwenden.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung und den Transportvorschriften für Gefahrgut. DIN-Sicherheitsdatenblatt und 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.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
PU475Spezial-V1-112013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR10	
Brandverhalten	E _n -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 10



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."