

KLB-SYSTEM ACRYL

AC 320

Schnellhärtendes, flexibilisiertes PMMA-Beschichtungsharz für glatte oder partiColor®-Chips bestreute Beläge

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
MA0014-50	Kanister	10,00 kg	50
MA0014-25	Hobbock	25,00 kg	12
MA0013-01	Fass	200,00 kg	2

Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	-5 °C : 25 Min. 0 °C : 20 Min. 5 °C : 18 Min. 12 °C : 15 Min. 20 °C : 13 Min. 30 °C : 10 Min.
Härtungszeit (Begehbarkeit)	-5 °C : Ca. 3,0 - 3,5 Std. 0 °C : Ca. 60 Min. 5 °C : Ca. 55 Min. 12 °C : Ca. 45 Min. 20 °C : Ca. 30 Min. 30 °C : Ca. 25 Min.
Härterdosierung	-5 °C : 6,0 % 0 °C : 6,0 % 5 °C : 5,5 - 6,0 % 12 °C : 3,5 - 4,0 % 20 °C : 2,5 - 3,0 % 30 °C : 2,0 - 2,5 %
Überarbeitbarkeit	Nach Härtung und Begehbarkeit
Verbrauch	1,1 - 2,2 kg/m ² bei Schichtdicken von 2 - 4 mm
Schichtdicke	2,0 - 4,0 mm
Farbton	Farblos; die Einfärbung erfolgt mit KLB-Pigmenten
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 320 ist ein flexibilisiertes, reaktiv härtendes Acrylbeschichtungsharz, das zur Herstellung von überwiegend glatten Fließbelägen eingesetzt wird. Zur dekorativen Gestaltung werden häufig **partiColor®-Chips** in offener oder vollflächiger Abstreuerung eingesetzt. Die Beläge im trockenen Bereich werden mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 820** endversiegelt.

Die Beschichtungsmasse wird durch Zugabe von Härterpulver, Pigment und **KLB-Mischsand 2/1** in den empfohlenen Mengen hergestellt und dann mit der Rakele auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

Die Beschichtung härtet zu einem zäharten Kunststoff mit guten Gebrauchseigenschaften durch. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 320** ist besonders geeignet für vollflächig abgestreute Chipsbeläge. Üblicherweise werden Schichtdicken von 2 bis 4 mm eingebaut.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 320-Beläge können mit 60 °C heißem Wasser und kurzfristig auch bis ca. 80 °C belastet werden. Mechanisch und thermisch belastete

Beläge sollten in Schichtdicken von mindestens 4 mm eingebaut werden. Bei Flurfördergeräten wird empfohlen, generell die Eignung zu prüfen, da sichtbare Bremsspuren entstehen können. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 320** zeichnet sich wie alle anderen KLB-Acrylharz-Beschichtungssysteme besonders durch die schnelle Härtung aus und kann auch bei tieferen Temperaturen eingesetzt werden. Hierzu Beratung einholen!

Einsatzbereich

- Glatte einfarbige oder mit **partiColor®-Chips** abgestreute Flächen mit leichten oder mittleren mechanischen Beanspruchungen.
- Produktionsflächen und Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (2 mm-Belag) mit leichter mechanischer Beanspruchung und geringer Anforderung an die Rutschhemmung.
- Gänge, Laubengänge, Keller und andere Bereiche im Innenbereich.
- Sanierungsbereiche, in denen eine schnelle Sanierung erforderlich ist.

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- schnell nutzbar
- bei tiefen Temperaturen härtend
- nach 1 Stunde überarbeitbar
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- frei von lackschädlichen Substanzen
- für Sanierungen geeignet

Technische Daten

Viskosität	280 - 400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte	0,99	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Shore-Härte D	78	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	50	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

Enthalten in Systemen

- System M2KLB INDUSTRIAL DECOR PMMA

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: www.klb-koetzal.de.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R11 V6 bzw. V8 und R13 V6 bzw. V8 herstellbar.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Belag mit partiColor®-Chips im Überschuss

- Grundierung mit **AC 20**, Verbrauch ca. 0,350 bis 0,450 kg/m², je nach Untergrund. Lose Einstreuung mit Quarzsand der Körnung 0,7/1,2 mm.
- Optional: Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **AC 320** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2 Gewichtsteile, Verbrauch Bindemittel ca. 0,5 kg/m².
- Aufrakeln der Grundsicht mit **AC 320** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2 in einer Dicke von 2 bis 4 mm, Verbrauch Harz ca. 0,550 kg/m² pro 1 mm Schichtdicke.
- **Hinweis:** Es wird empfohlen, die Grundsicht mit KLB-Pigmenten im Grundfarbton der Chips-Mischung einzufärben, ca. 5 Gew.-% bezogen auf den Bindemittelanteil.
- Vollflächig deckendes Einstreuen von **partiColor®-Chips** je nach gewünschter Farbgebung, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Lose Chips nach Erhärtung abfegen und sorgfältig absaugen, bis sich keine Dekorchips mehr lösen. Je nach gewünschter Oberflächenstruktur können aufragende Chips zuvor mit einem Metall-Fußbodenschaber vorsichtig abgestoßen werden.
- Auftragen der farblosen Versiegelung mit der Velours-Walze oder einem feinzahnigen Gummischieber und anschließendem Nachrollen im Kreuzgang.
- Bei überwiegend normal trocken beanspruchten Flächen **AC 820** verwenden, bei nass beanspruchten Flächen **AC 826**. Der Verbrauch liegt in beiden Fällen bei 0,4 bis 0,5 kg/m². Bei Bedarf können auch zwei Siegelschichten aufgetragen werden.

Belag ohne oder mit offener (leichter) partiColor®-Chips-Einstreuung

- Grundierung mit **AC 20**, Verbrauch ca. 0,350 bis 0,450 kg/m², je nach Untergrund. Lose Einstreuung mit Quarzsand der Körnung 0,7/1,2 mm.
- Optional: Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **AC 320** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2 Gewichtsteile, Verbrauch Bindemittel ca. 0,5 kg/m².
- Aufrakeln des Belages mit **AC 320** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2, in einer Dicke von 2 bis 4 mm, eingefärbt mit KLB-Pigmenten, ca. 5 Gew.-% bezogen auf den Bindemittelanteil.
- Falls gewünscht, leichtes Einstreuen von **partiColor®-Chips** je nach gewünschter Farbgebung, Verbrauch ca. 0,02 bis 0,04 kg/m².
- Auftragen einer farblosen Versiegelung mit der Velours-Walze oder einem feinzahnigen Gummischieber und anschließendem Nachrollen im Kreuzgang.
- **Hinweis:** Bei Oberflächen ohne Chips-Einstreuung kann alternativ eine farbige Versiegelung aufgetragen werden, hierzu ist die Zugabe von 10 Gew.-% KLB-Pigment erforderlich.
- Bei überwiegend normal trocken beanspruchten Flächen **AC 820** verwenden, bei nass beanspruchten Flächen **AC 826**. Der Verbrauch liegt in beiden Fällen bei ca. 0,350 bis 0,450 kg/m². Bei Bedarf können auch zwei Siegelschichten mit jeweils reduzierter Verbrauchsmenge aufgetragen werden.

Hinweis: Bei der Herstellung von unifarbenen, nicht abgestreuten Beschichtungen mit AC-Harzen kann es materialbedingt zu Unregelmäßigkeiten in der Oberflächenstruktur kommen. Bitte holen Sie hierzu Beratung ein.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie zum Beispiel Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C 20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie andere ausreichend feste Untergründe. Mit Kunststoffdispersionen vergütete Estriche sind nicht immer geeignet, da die Härtingsreaktion des Acrylharzes gestört werden kann. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen. Der für die Beschichtung vorgesehene Untergrund muss für die Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt und Magnesiaestrichen wird nicht generell empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht

überschreiten. 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 Sanierung von Fußböden kann gesondertes Vorgehen erfordern, gegebenenfalls spezielle Beratung einholen. Soll eine Verlegung bei Temperaturen unterhalb von -5 °C erfolgen, bitte gesonderte Beratung einholen.

Mischen

Acrylharze und Acryl-Härterpulver werden in Einzelverpackungen geliefert und müssen separat bestellt werden. Da die Härtingsreaktion von der herrschenden Verarbeitungstemperatur abhängig ist, erfolgt die Dosierung des Acrylhärters gemäß dem Abschnitt Härterdosierung.

KLB-Acrylharze müssen vor der Verarbeitung aufgerührt oder aufgeschüttelt werden, damit eine homogene Harzmischung zur Verarbeitung kommt. Aufgrund der schnellen Härtung sollten immer nur Teilmengen, die innerhalb der Topfzeit zu verarbeiten sind, angemischt werden. Die angegebenen Grenzen sind in jedem Fall einzuhalten, da bei zu geringer Menge Härtungsstörungen, bei zu hohen Zugaben Farbtonveränderungen auftreten können. Den Härter zur Stammkomponente geben und sorgfältig maschinell mit einem langsam laufenden Mischwerk (200 bis 400 U/min) bis zur vollständigen Auflösung des Pulvers durchmischen. Mindestens 30 bis 60 Sekunden mischen. Beim Anmischen von Fließmörteln dürfen Zuschlagstoffe wie Mischsand und Pigmente zuerst in das Bindemittel eingerührt werden, die Zugabe des Härterpulvers erfolgt dann zum Schluss. Bei steifplastischen Mörtelmischungen wie z.B. **AC 345 Hohlkehlenharz** ist das Härterpulver vor Zugabe der Zuschlagstoffe zuzugeben und homogen einzurühren.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen und hat aufgrund der geringen Topfzeit zügig zu erfolgen. Bei diesen schnell härtenden Systemen ist es wichtig, dass die Arbeitsfelder vor Beginn sorgfältig eingeteilt sind und ausreichend Personal zur Verfügung steht. Die Anarbeitung muss immer „frisch in frisch“ erfolgen. Das Material portionsweise auf den Untergrund gießen und mit einer Zahn- oder Stiftrakel auf den Untergrund gleichmäßig verteilen. Ein Nachnivellieren mit der Stachelwalze ist bei **AC 320** Verlaufsbeschichtungen in der Regel nicht erforderlich. Während und nach der Verarbeitung ist für gute Luftumwälzung zur Erzielung einer guten Härtung zu sorgen. Schlechte Belüftung und stehende Luftschichten können zu Härtungsstörungen führen. Zugluft vermeiden. **Hinweis:** Die Härtung ist auf den Temperaturbereich -5 bis 30 °C eingestellt. Für die Anwendung bei tieferen Temperaturen ist Rücksprache mit dem Hersteller erforderlich.

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 Endproduktes eintreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 119** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

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 Verarbeitungstemperaturen bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportrichtlinien 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.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
AC320-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _n -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4



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