

KLB-SYSTEM ACRYL

AC 826

Schnellhärtendes Acryl-Versiegelungsharz für PMMA-Harzbeläge in nassbelasteten Gewerbe- und Industriebereichen

Verpackung



| Artikelnummer | Verpackung | Inhalt | VE/Palette |
|---------------|------------|-----------|------------|
| MA0015-50 | Kanister | 10,00 kg | 50 |
| MA0015-25 | Hobbock | 25,00 kg | 12 |
| MA0015-02 | Fass | 190,00 kg | 2 |

Produkteigenschaften

| | |
|------------------------------|--|
| Verarbeitungszeit | 10 - 25 Minuten (je nach Temperatur) -5 °C : 25 Min. 0 °C : 22 Min. 5 °C : 20 Min. 12 °C : 18 Min. 20 °C : 14 Min. 30 °C : 10 Min. |
| Härtungszeit (Begehrbarkeit) | -5 °C : Ca. 2,0 - 2,5 Std. 0 °C : Ca. 60 Min. 5 °C : Ca. 50 Min. 12 °C : Ca. 40 Min. 20 °C : Ca. 30 Min. 30 °C : Ca. 20 Min. |
| Härterdosierung | -5 °C : 4,0 % 0 °C : 4,0 % 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 | 20 - 50 Minuten (je nach Temperatur) |
| Verbrauch | Ca. 0,4 - 0,6 kg/m² |
| Farbton | Farblos, Einfärbung mit KLB-Pigmenten |
| Haltbarkeit | 12 Monate (Originalverschlossen) |

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 826 ist ein reaktiv härtendes, niederviskoses Acrylharz, das zur Herstellung von Kopfversiegelungen auf Abstreubelägen in Bereichen mit häufiger Nassbelastung verwendet wird. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 826** ist besonders geeignet für farblose Versiegelungen auf rutschhemmenden, mit Colorsand abgestreuten Belägen.

Die Verarbeitung erfolgt nach Zugabe der empfohlenen Härtermenge, bei Bedarf kann für farbige Deckversiegelungen auch Pigment zugegeben werden. Das Produkt härtet zu einem zäharten Kunststoff mit guten Gebrauchseigenschaften wie guter Verschleißfestigkeit und guter Widerstandsfähigkeit gegenüber Wasser und Chemikalien durch.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 826-Beläge können längere Zeit mit ca. 60 °C und kurzzeitig mit bis ca. 80 °C Heißwasser belastet werden. Mechanisch und thermisch belastete Beläge sollten mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 313** gebunden und in Schichtdicken von mindestens 4 mm eingebaut werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 826 zeichnet sich wie alle anderen KLB-Acrylharz-Beschichtungs-Systeme besonders durch die schnelle Härtung aus und kann auch bei tieferen Temperaturen eingesetzt werden. Das Harz weist geringe Neigung zur Vergilbung auf und sollte als Kopfversiegelung für vorwiegend nassbelastete Beläge eingesetzt werden. Für überwiegend trockene Beläge wird **KLB-SYSTEM ACRYL AC 820** empfohlen.

Hinweis: Acylharz-Beläge sind thermoplastisch. Beim Befahren und Abbremsen mit Staplern können sich Bremsspuren, die nur schwer entfernbar sind, abzeichnen. Bei geplanter Beschichtung solcher Flächen vorher Beratung einholen.

Einsatzbereich

- Transparente Kopfversiegelungen von Acrylharz-Belägen auf Basis von **AC 313** bei Abstreunungen mit Colorsanden.
- Speziell in Bereichen mit Nassbelastung.
- Gewerblich genutzte Flächen mit mittleren mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (3 bis 5 mm Belag).
- Besonders bei zeitbegrenzten Sanierungen.

Produktmerkmale

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

Technische Daten

| | | | |
|----------------|--------------|--------|---------------------------|
| Viskosität | Ca. 50 - 100 | mPas | DIN EN ISO 3219 (23 °C) |
| Dichte | 1,01 | kg/l | DIN EN ISO 2811-2 (20 °C) |
| Wasseraufnahme | < 0,2 | Gew.-% | DIN 53495 |
| Shore-Härte D | 75 | - | DIN 53505 (nach 7 Tagen) |

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

Enthalten in Systemen

- System H3KLB KITCHEN PMMA Standard
- System M2KLB INDUSTRIAL DECOR PMMA

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R10 V8 bis R13 V6 herstellbar.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Belag mit Colorsandabstreuerung (Rutschhemmstufe R10/12)

- 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.
- Bei Bedarf: Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **AC 313** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 1 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 1,0 kg/m².
- Aufrakeln der Grundsicht mit **AC 313** in der gewünschten Schichtstärke.
- Vollflächig im Überschuss abstreuen mit Color- oder Naturquarzsanden, vorzugsweise der Körnung 0,7/1,2 mm oder auch 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 4 bis 6 kg/m².
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich keine Sandkörner mehr lösen.
- Auftragen der Kopfversiegelung **AC 826**, farblos bei Colorsanden, in eingefärbter Einstellung bei Natursanden, mit dem Gummischieber und anschließendem Nachrollen mit der Velours-Walze im Kreuzgang. Verbrauch ca. 0,5 kg/m². Bei Bedarf können auch zwei Siegelschichten mit jeweils reduzierter Verbrauchsmenge aufgetragen werden.

Hinweis: Bei Natursanden kann die Versiegelung mit 10 Gew. % Farbpigmenten bezogen auf den Bindemittelanteil eingefärbt werden.

- Die Verbrauchsempfehlungen für die Rutschhemmung und die erforderlichen Eigenschaften unbedingt einhalten.

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. 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 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.

Mischen

Acrylharze und Acryl-Härterpulver werden in Einzelverpackungen geliefert. 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 Härtingsstörungen, bei zu hohen Zugaben Farbtonveränderungen auftreten können.

Den Härter zur Stammkomponente geben und sorgfältig maschinell bis zur vollständigen Auflösung des Pulvers durchmischen. Mindestens 30 bis 60 Sekunden mischen. Bei farbiger Versiegelung sind die Pigmente zunächst intensiv einzurühren, die Zugabe des Härters erfolgt dann zum Schluss.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen und hat aufgrund der geringen Topfzeit zügig zu erfolgen. Bei diesen schnellhärtenden 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 einem Gummischieber auf den sauberen Untergrund gleichmäßig verteilen. Sofort mit der Velours-Rolle im Kreuzgang verteilen. Während und nach der Verarbeitung ist für gute Belüftung zur Erzielung einer guten Härtung zu sorgen. Schlechte Belüftung und stehende Luftschichten können zu Härtungsstörungen führen. **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 | |
| AC826-V1-022013 | |
| DIN EN 13813:2003-01 | |
| Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4 | |
| Brandverhalten | E _r -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-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."