

KLB-SYSTEM PU-BETON 4080 Kopfsiegel

Farbige 3-Komponenten-Polyurethan-Kopfversiegelung

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6322-67	Kombi-Gebinde	7,60 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B : C = 100 : 100 : 180
Verarbeitungszeit	15 °C : 20 Min. 20 °C : 15 Min. 25 °C : 10 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C - Maximum 25 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 20 - 30 Std. 20 °C : 16 - 24 Std. 25 °C : 12 - 18 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 2 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	0,650 - 0,900 kg/m ²
Farbton	Beige, rot, grün, grau
Haltbarkeit	12 Monate – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM PU-BETON 4080 Kopfsiegel ist eine lösemittelfreie, farbige 3-Komponenten-Polyurethan-Versiegelung zur Endversiegelung von Oberflächen auf der Basis von **KLB-SYSTEM PU-BETON 4006/4009** und zur Versiegelung von Sockeln oder Kehlen auf der Basis von **KLB-SYSTEM PU-BETON 4012 Standfest**.

KLB-SYSTEM PU-BETON 4080 Kopfsiegel wird üblicherweise auf vollflächig abgestreuten Belägen auf Basis von **KLB-SYSTEM PU-BETON 4006** oder **KLB-SYSTEM PU-BETON 4009** zur Herstellung rutschhemmender, porenfreier Oberflächen eingesetzt. Das angemischte Produkt wird mit einer Gummirakel auf das Sandbett aufgezogen und mit einer Velours-Rolle gleichmäßig im Kreuzgang verteilt. In Kombination mit Siliziumcarbid und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** können ableitfähige Oberflächen erzielt werden.

KLB-SYSTEM PU-BETON 4080 Kopfsiegel besteht aus reaktiven Komponenten und einer mineralischen Komponente, die sorgfältig aufeinander abgestimmt sind und leicht strukturierte, matte, porenfreie Oberflächen ergeben. Die Beläge sind abriebfest und weisen eine sehr gute Beständigkeit gegen viele Chemikalien auf, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, verschiedene Säuren und Laugen sowie Lösungsmittel. Nach vollständiger Aushärtung entspricht die chemische Beständigkeit von **KLB-SYSTEM PU-BETON 4080 Kopfsiegel** den anderen **KLB-PU-BETON**-Systemen.

Als Alternative dazu steht mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 4080 Clean Kopfsiegel** eine 3-K-Polyurethan-Versiegelung zur Verügung, die präventiv gegen Bakterienbefall behandelt ist. Dies unterstützt die Herstellung von dauerhaft

hygienischen Oberflächen, auch zwischen den notwendigen Reinigungs- und Desinfektionszyklen.

Hinweis: Die Angaben zur Verarbeitung sowie auch die technischen Daten von **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 4080 Clean Kopfsiegel** weichen nicht vom Standardprodukt ab.

Je nach Farbe kann eine materialbedingte Farbtonveränderung auftreten, welche jedoch die technischen Eigenschaften nicht beeinträchtigt. **KLB-SYSTEM PU-BETON**-Beläge sind funktionale Beläge, deren optisches Erscheinungsbild nicht immer ganz gleichmäßig ist. Unterschiede in der Farbgebung, Glanzgrad und Arbeitsfeldansätze können sichtbar sein sowie auch die Verankerungsnuten, insbesondere bei glatten Belägen (R9).

Einsatzbereich

- Als Systemprodukt zur Kopfversiegelung von **PU-BETON**-Beschichtungssystemen wie z.B. **PU-BETON 4006** oder **PU-BETON 4009**.
- Rutschhemmende Abstreubeläge vorwiegend in Nassbereichen mit hohen Anforderungen an die Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit, z.B. in Molkereien, Schlachtereien, Brauereien und anderen Bereichen in der Lebensmittelindustrie.
- Zur Kopfversiegelung von Sockeln auf der Basis von **PU-BETON 4012 Standfest**.
- In Kombination mit Siliziumcarbid und **EP 799 Ableitgrund** zur Erstellung ableitfähiger Beschichtungen geeignet, z.B. für den EX-Schutz.

Produktmerkmale

- abrieb- und verschleißfest
- heißwasserbeständig
- lösemittelfrei
- farbige Oberfläche
- speziell für rutschhemmende Beläge
- hohe Chemikalienbeständigkeit
- dauernassbelastbar
- in mehreren Farbtönen lieferbar
- matt

Technische Daten

Dichte - Komponente A+B+C	1,53	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	< 2,0	Gew.- %	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.- %	DIN 53495
Glanzgrad	< 10 (85°)	-	DIN 67530
Elektrischer Ableitwiderstand	(kombiniert mit EP 799 Ableitgrund und SiC) Ca. 10 ^{^6}	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 61340-5-1 DIN ISO 347-1

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

Enthalten in Systemen

- System I2KLB TECH PU-BETON RX
- System I1KLB TECH PU-BETON Standard

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit PU-BETON-Belagsschicht nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R10.
- Im System mit Verwendbarkeitsnachweis als industrielle Küchenbeschichtung.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Belag auf Basis PU-BETON 4006/4009 mit Rutschhemmstufe R11/12/13

- Satte Grundierung mit Systemgrundierung **PU-BETON 4050 Grundierung**, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Ausführen der Dreiecks- oder Hohlkehlen mit dem speziell standfest eingestellten **PU-BETON 4012 Standfest**. Verbrauch bei Schenkellänge oder Radius 5 cm ca. 2,2 bis 2,8 kg/m. Auch geeignet zum Ausfüllen von größeren Lunkern oder Hohlstellen.
- Falls erforderlich: Größere Unebenheiten mit **PU-BETON 4006** füllen bzw. abspachteln und ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,7/1,2 mm abstreuen.
- Aufrakeln des Belages **PU-BETON 4006** mit der Stiftrakel in einer Dicke von ca. 6 mm bzw. **PU-BETON 4009** in einer Dicke von 9 mm und mit der Stachelwalze entlüften.
- Vollflächig mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm abstreuen. Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Sand mehr löst.
- **PU-BETON 4080 Kopsiegel** mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang abrollen. Verbrauch ca. 0,650 bis 0,900 kg/m². Schnell und ansatzlos arbeiten. **Die Verbrauchsempfehlungen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.**

Elektrisch ableitfähiger Belag mit PU 4080 und Siliziumcarbid

- Satte Grundierung mit Systemgrundierung **PU-BETON 4050 Grundierung**, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Ausführen der Dreiecks- oder Hohlkehlen mit dem speziell standfest eingestellten **PU-BETON 4012 Standfest**. Verbrauch bei Schenkellänge oder Radius 5 cm ca. 2,2 bis 2,8 kg/m. Auch geeignet zum Ausfüllen von größeren Lunkern oder Hohlstellen.
- Falls erforderlich: Größere Unebenheiten mit **PU-BETON 4006** füllen bzw. abspachteln und ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,7/1,2 mm abstreuen.
- Aufrakeln des Belages **PU-BETON 4006** mit der Stiftrakel in einer Dicke von ca. 6 mm bzw. **PU-BETON 4009** in einer Dicke von 9 mm und mit der Stachelwalze entlüften.
- KLB-Kupferbänder zur Ableitung an die Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Aufbringen einer querleitfähigen Schicht mit ca. 0,100 bis 0,140 kg/m² **EP 799 Ableitgrund**.
- **PU-BETON 4080 Kopsiegel** mit 20 % Quarzsand 0,3/0,8 mm vermischen und mit der Glättkelle auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang nachwalzen, Verbrauch ca. 1,0 bis 1,2 kg/m² (Mischung).
- Abstreuen der frischen Oberfläche mit Siliziumcarbid geeigneter Körnung, je nach gewünschter Rutschhemmung (0,2/0,5 mm, 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm) im Überschuss, Verbrauch ca. 4 bis 5 kg/m².
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Siliziumcarbid mehr löst.
- **PU-BETON 4080 Kopsiegel** mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang abrollen. Verbrauch ca. 0,700 bis 0,900 kg/m². Schnell und ansatzlos arbeiten.
- Die Verbrauchsempfehlungen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, griffig, ausreichend zug- und druckfest, sauber und frei von Schlempen und absandenden Teilen sowie allen Verunreinigungen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung und auch für den Belag ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton in der Mindestqualität C25/30 nach DIN EN 206. Zementestriche und polymermodifizierte Zementestriche, mindestens CT-C30-F5 im Verbund bei einer Mindestschichtdicke von 60 bzw. 30 mm Dicke, nach DIN 18560 Teil 3. Estriche auf Trennlage bzw. Dämmung, polymermodifiziert, mindestens CT-C40-F5, mit Schichtdicke > 65 mm, nach DIN 18560 Teil 4. Andere Untergründe sind nicht oder nicht generell geeignet. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Zur Verankerung des Belages sind an den Abschlusskanten, Durchgängen usw. Verankerungsnuten anzulegen. Diese sollten ca. 6 bis 10 mm tief und breit sein. Die Feuchtigkeit des Betonuntergrundes darf maximal 6 CM-% betragen. Rückseitige Durchfeuchtung muss ausgeschlossen werden. 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 **PU-BETON 4050 Grundierung** sind zu beachten. Bei thermisch belasteten Flächen darf nur die **PU-BETON 4050 Grundierung** verarbeitet werden. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen. Anschließendes Aufbringen einer PU-BETON Beschichtung **PU-BETON 4006**, **PU-BETON 4009** oder **PU-BETON 4011** in geeigneter Schichtdicke. **PU-BETON 4080 Kopfsiegel** wird üblicherweise auf vollflächig mit Quarzsand abgestreuten Untergründen eingesetzt. Die Oberflächen müssen von überschüssigem Sand befreit sein und dürfen nicht vor dem Auftragen der Kopfversiegelung verschmutzt sein. Zum Arbeiten auf der abgesandeten Oberfläche sauberes Schuhwerk oder Überziehschuhe verwenden.

Produktbestandteile

PU-BETON 4080 Kopfsiegel wird durch Mischen der folgenden Komponenten zusammengesetzt:

1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente A: 2,00 kg
1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente B: 2,00 kg
1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente C: 3,60 kg

Gesamtmenge aus einer Mischung: 7,60 kg

Mischen

Bei den Kombi-Gebinden liegen in einer Arbeitspackung die werkseitig eingewogenen Materialien im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Nur in der vorliegenden Mischung der drei Komponenten können die Verarbeitungs- und Materialeigenschaften gewährleistet werden.

Zunächst die Komponente A kurz aufrühren, dann Komponente C restlos in das Gebinde der Komponente A geben und maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) sorgfältig vermischen. Die Mischzeit soll ca. 1 Minute betragen, bis eine homogene, klumpenfreie Masse entstanden ist. Dann wird sofort die Komponente B dem vorgemischten Material zugegeben und nochmals 1 Minute homogenisiert. Umtopfen und nochmals kurz mischen.

Wichtig: Es ist auf gleichbleibende Mischzeiten zu achten. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten! Falsche Mischungsverhältnisse werden zu unbrauchbaren Ergebnissen führen, da die beschriebenen technischen Eigenschaften nicht erreicht werden. Dann die komplette Mischung unverzüglich verarbeiten.

Die Temperatur der Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 °C und 20 °C liegen. Die Mischung muss wegen der relativ kurzen Verarbeitungszeit des

Materials zügig, aber gründlich durchgeführt werden. Eine Verdopplung der Ansatzmenge ist deswegen nicht empfehlenswert.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt auf den sorgfältig vorbereiteten Untergrund. Die Abstreuschicht ist befreit von Sandüberschuss. Das angemischte Material portionsweise ausschütten und mit einem Moosgummischieber oder Gummirakel auf den entsprechend vorbereiteten Untergrund aufragen. Auf einen gleichmäßigen Auftrag ist zu achten. Nur mit kurzer Zeitverzögerung mit einer Velours-Rolle zur Vergleichmäßigung abrollen. Beim Versiegeln von glatten, nicht abgestreuten Oberflächen wird das Material mit einer Gummirakel aufgetragen und über Korn abgezogen, anschließend wird mit der Velours-Rolle nachgerollt. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen, ggf. abkleben, um im nächsten Feld einen sauberen Anschluss zu erhalten.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 15 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit sollte 40 bis 85 % 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 Härtezeiten, 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 der Geräte und Werkzeuge sofort nach Gebrauch **VR 28** oder **VR 33** 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 und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten!

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: PU40

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
15	
PU4080/PU4080Clean-V3-072015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR20	
Brandverhalten	B ₁ -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 20



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."