KLB KÖTZTAL
Lacke+Beschichtungen GmbH

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG
CW 510

Emissionsarme und elastische 2-K-Polyurethan-Fußbodenabdichtung mit statischer Rissüberbrückung, geprüft gemäß EAD 030352-00-0503

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6956-51	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK6956-31	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 25
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 30
Verarbeitungszeit	10 °C: 40 - 45 Min. 20 °C: 25 - 30 Min. 30 °C: 10 - 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C: 16 - 18 Std. 20 °C: 8 - 10 Std. 30 °C: 6 - 8 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 8 - 10 Stunden, spätestens jedoch nach 24 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	ca. 1,3 - 1,5 kg/m^2 pro mm
Farbton	grau
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 510 ist eine emissionsarme 2-K-Polyurethan-Abdichtung die nach EAD 030352-00-0503 (ehemals ETAG 022) zur Abdichtung von Böden in Nassräumen geeignet ist. Aufgrund der neuartig formulierten Zusammensetzung hat die Beschichtungsmasse gute Elastizitätseigenschaften, eine hohe statische Risseüberbrückung von > 0,4 mm bei 23 °C und eine gute Kälteflexibilität, ist jedoch ausreichend zäh formuliert um die Nutzschicht bei erhöhten Lasten sicher zu stabilisieren.

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 510 eignet sich zusammen mit den jeweiligen Belägen für Anwendungen, wo eine mäßige bis sehr hohe Nassbelastung (W1-I bis W3-I nach DIN 18534 Teil 3) erwartet wird. Dazu zählen bspw. private Badezimmer, Bäder und Duschen in Sport- Freizeit- und Gesundheitseinrichtungen, Schwimmbadumrandungen, Küchen und andere Lebensmittelbereiche u.a.m., auch bei dauerhaftem Wasserkontakt.

Das Abdichtungssystem besteht neben der Fußbodenabdichtung **KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 510** aus weiteren aufeinander abgestimmten Komponenten, die Dichtbänder, -ecken- und -manschetten, die Grundierung, die Beschichtung und die Versiegelung. Siehe auch ergänzend dazu der KLB-Werkzeugkatalog. In Nassbereichen kann dabei die Abdichtung mit den Reaktionsharzbeschichtungen **PU 410, PU 420, PU 424** überbeschichtet werden. In Wandbereichen steht alternativ

das standfest eingestellte Produkt **KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 512** zur Verfügung.

Alternativ kann die Abdichtung im **SYSTEM H2 „KLB Kitchen Low-VOC PU“** eingesetzt werden. Dabei wird die Abdichtung **KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 510** mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 424** kombiniert mit **KLB-Mischsand 3/1** überarbeitet, die als Trägerschicht für eine nachfolgende Abstreuung mit **KLB-Colorsand CQS-46xx** dient. Die Colorsandabstreuung wird anschließend mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 484** kopfversiegelt. Darüber hinaus kann **KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 510** als Abdichtungsebene im **System H1** eingesetzt werden. Dabei ist die Nutzschicht in ausreichender Schichtstärke einzubauen. Beratung einholen!

Die Abdichtung ist beständig gegen Wasser, Salze, Salzlösungen, Laugen sowie verdünnte Säuren. Bedingt beständig gegen Lösungsmittel wie Benzin, Treibstoffe, Fette, Öle, usw.

Einsatzbereich

- Geprüfte Abdichtung im Verbund unter Kunstharzbelägen für die Abdichtung nach W1-I bis W3-I entsprechend DIN 18534.
- Abdichtung von Fußböden in Großküchen, sowie in der Getränke- und Lebensmittelindustrie.
- Als Abdichtung für Böden in Nassbereichen nach EAD 030352-00-0503 (ehemals ETAG 022).
- Nassräume wir private Badezimmer, Bäder und Duschen in Sport- Freizeit- und Gesundheitseinrichtungen, Schwimmbadumrandungen u.v.m.
- Geeignet zum Einarbeiten von Dichtbändern, Dichtmanschetten.

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- lösemittelfrei
- statisch rissüberbrückend
- gute Verarbeitungseigenschaften
- schwundarm
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- beschichtbar mit Reaktionsharzen

Technische Daten

Festkörpergehalt	> 99,8	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,38	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,1 %	%	DIN 53495
Zugfestigkeit	> 5	N/mm²	DIN EN ISO 527
Bruchdehnung	> 100	%	DIN EN ISO 527
Shore-Härte A	> 90	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Shore-Härte D	ca. 35	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Prüfungen

Für das Produkt liegen externe und interne Prüfzeugnisse vor:

- Prüfung nach EAD 030352-00-0503 (ehemals ETAG 022), Zertifikat ausstehend.
- Entspricht den Vorgaben der Entwurfsfassung PG-AIV-N (Stand Juli 2021)
- Statische Rissüberbrückung der Klasse A3 (nach DIN EN 1062-7 Verfahren C) bei 23 °C: > 0,4 mm

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Abdichtungsschicht unter Reaktionsharz-Belägen im Nassbereich

- Untergrund wie z.B. Beton, Zementestrich o.a. mechanisch, z.B. mittels Kugelstrahlen, vorbereiten.
- Grundieren mit Epoxidharz Grundierung **EP 58**, Verbrauch 0,3 - 0,4 kg/m².
- Optional, je nach Rauigkeit des Untergrundes, kann eine Ausgleichsspachtelung z.B. mit **EP 58** und **Mischsand 2/1**, im Mischungsverhältnis ca. 1 : 0,8 Gew.-Teile erforderlich sein. Der Verbrauch ist abhängig von der Untergrundrauigkeit, ca. 0,6 - 1,2 kg/m² Mischung.
- Alternativ können die Epoxidharz-Grundierungen **EP 57** oder **EP 53 Spezialgrund AgBB** statt **EP 58** verwendet werden.
- Zur Erzielung eines guten Haftverbundes offen absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 - 1,0 kg/m².
- Einkleben von Dichtbändern, wie **KLB-Dichtband DB 1200**, **Bodenmanschette DB 1210**, **Wandmanschette DB 1220**, **Dichtinnenecke DB 1230**, oder **Dichtaußenecke DB 1240** mit **CW 510**.
- Innerhalb von 24 Stunden muss eine erste Abdichtungsschicht **CW 510** mit dem Rakel **Zahnleiste S 6** oder Pajarito TKB-S2 aufgetragen werden. Verbrauch ca. 0,8 - 1,2 kg/m².
- Nach Härtungerfolgt der Auftrag einer zweiten Abdichtungsschicht **CW 510** mit dem Rakel **Zahnleiste S 6** oder Pajarito TKB-S2, Verbrauch ca. 0,8 - 1,2 kg/m².
- Dann kann eine weitere Überarbeitung der Abdichtung mit Reaktionsharzbeschichtungen erfolgen, z.B. **PU 410**, **PU 420**, **PU 424**.
- **Achtung:** Bei nachfolgender Beschichtung der Abdichtung durch **EP 202** oder **EP 216 Universal** als Nutzschicht, muss entweder eine dünne Schicht **CW 510** aufgerollt und vollständig mit Quarzsand 0,3/0,8 mm abgesandet werden, oder alternativ die zweite Abdichtungslage **CW 510** im Überschuss abgesandet werden. Die Epoxidharznutzschicht darf nur in Form eines Abstreubelages mit einer Mindestschichtstärke von 4,5 mm eingebaut werden.

SYSTEM H2 „KLB Kitchen PU Low VOC“

- Untergrund wie z.B. Beton, Zementestrich o.a. mechanisch, z.B. mit Kugelstrahlen, vorbereiten.
- Grundierung mit **EP 58,** Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Bei Bedarf: Kratzspachtelung mit **EP 58** und **KLB-Mischsand 2/1**, Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,2 kg/m² Mischung.
- Alternativ kann Epoxidharz-Grundierung **EP 53 Spezialgrund AgBB** statt **EP 58** verwendet werden.
- Offene Absandung der frischen Oberfläche mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m². Nach Erhärtung muss die Oberfläche porengeschlossen sein.
- Anarbeitung und Eindichten von Anschlüssen, Einläufen, Durchdringungen und anderes mehr durch Einkleben von Dichtbändern, wie **KLB-Dichtband DB 1200**, **Bodenmanschette DB 1210**, **Wandmanschette DB 1220**, **Dichtinnenecke DB 1230**, oder **Dichtaußenecke DB 1240** mit **CW 510**.
- Innerhalb von 48 Stunden Aufbringen einer ersten Abdichtungsschicht mit **CW 510** mit dem Rakel **Zahnleiste S6** oder alternativ Pajarito TKB-S2, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,2 kg/m².
- Aufbringen einer zweiten Abdichtungsschicht mit **CW 510** mit dem Rakel **Zahnleiste S6** oder alternativ Pajarito TKB-S2, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,2 kg/m².
- Nach Härtung erfolgt das Aufbringen der Trägerschicht bestehend aus **PU 424** und **Mischsand 3/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,7 Gew.-Teile. Mit der Glättkelle über das Korn abziehen und nach 10 bis 15 Minuten mit der Nylonwalze (8 mm Florhöhe) nachrollen. Verbrauch ca. 1,2 bis 1,5 kg/m² (Mischung).

- Im frischen Zustand vollflächige Abstreuung mit **Colorsand CQS-46xx** (Farbkarte Colorsande beachten), Verbrauch ca. 2,5 bis 3,5 kg/m² .
- Nach der Härtung den überschüssigen Quarzsand abkehren, ggf. schleifen und restlos den Schleifstaub absaugen.
- Kopfversiegelung der sauberen, vorbereiteten Oberfläche mit **PU 484** mit der Gummirakel und nachfolgendem Abrollen mit einer Nylonwalze (8 mm Florhöhe) zur Erzielung der gewünschten Oberfläche bzw. Rutschhemmung. Verbrauch je nach Körnung und Rutschhemmung: 0,450 bis 0,700 kg/m². Den Verbrauch kontrollieren, um die geforderte Rutschhemmstufe zu erzielen.

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 58** sind zu beachten. 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 sein.

Untergründe müssen ausreichend trocken und für die jeweilige Anwendung geeignet sein. Geeignet sind in der Regel Untergründe aus Beton, Estriche auf Beton C20/25 (B 25), Zementestriche CT-C35-F5 (ZE 30) u.a. Heizestriche müssen „trocken geheizt“ sein.

Vor dem Aufbringen der Verbundabdichtung sind die Untergründe mechanisch vorzubereiten und mit einer geeigneten, empfohlenen 2-K-Epoxidharz-Grundierung zu versehen. Die Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge der Komponente B. Das Härtergebinde B restlos in die Komponente A leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten betragen, bis eine homogene schlierenfreie Masse entstanden ist, dann sofort verarbeiten.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen. Das Material wird mit einer geeigneten Zahnspachtel (**Zahnleiste S6**) aufgetragen. Zusätzlich kann mit einer Stahlstachelwalze zur Entlüftung die Oberfläche abgerollt werden. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 - 20 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn die Arbeitsfelder festlegen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10° C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20° C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Eine Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Die Fläche ist nach 24 Stunden begehbar und kann nach 7 Tagen voll belastet werden.

Reinigung	Zur Reinigung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 36** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.
Lagerung	Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Besondere Hinweise	Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung und der Betriebssicherheitsverordnung. Die erforderlichen Hinweisesind dem DIN-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. 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.

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."

KLB KÖTZTAL Lacke+Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.de
info@klb-koetztal.de