

KLB-SYSTEM ACRYL

AC 23

Schnellhärtende, niederviskose 2-K-PMMA-Grundierung für Blockfugen

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
MA0102-53	Kanister	10,00 kg	50

Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	0 °C : 15 Min. 5 °C : 10 Min. 12 °C : 8 Min. 20 °C : 6 Min. 30 °C : 4 Min.
Härtungszeit (Begehbarkeit)	0 °C : Ca. 50 Min. 5 °C : Ca. 40 Min. 12 °C : Ca. 30 Min. 20 °C : Ca. 20 Min. 30 °C : Ca. 15 Min.
Härterdosierung	0 °C : 4,0 - 4,5 % 5 °C : 3,0 - 3,5 % 12 °C : 2,0 - 2,5 % 20 °C : 1,5 - 2,0 % 30 °C : 1,0 - 1,5 %
Überarbeitbarkeit	Nach Härtung und Begehbarkeit
Verbrauch	siehe Verbrauchstabelle nach Abschnitt Verarbeitung
Farbton	farblos
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 23 ist ein schnellhärtendes, farbloses, lösemittelfreies, niederviskoses Acrylharz. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 23** wird eingesetzt als gut haftende Grundierung auf Estrichen und Beton, insbesondere für die Grundierung von PMMA-Blockfugen vor der Überarbeitung mit Acryl-Vergussharzen, wie z.B. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 353** oder **KLB-SYSTEM ACRYL AC 356**.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 23 zeichnet sich wie alle anderen KLB-Acrylharz-Systeme besonders durch die schnelle Härtung aus und kann auch bei tieferen Temperaturen ggf. durch Zugabe von AC-Beschleuniger eingesetzt werden. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 23** kann auch in Verbindung mit nachfolgenden Epoxidharz-Schichten eingesetzt werden, dabei ist eine vollflächig deckende Abstreuung mit Quarzsand 0,7/1,2 mm erforderlich.

Hinweis: Zur Grundierung von nicht oder wenig saugenden Untergründen wie z.B. Metallen empfehlen wir zur Haftungsverbesserung das Additiv **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** in einer Menge von 10 Gewichts-% zuzugeben. **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** wird in angepassten Verpackungsgrößen geliefert.

Einsatzbereich

- Grundierungen vor der Beschichtung mit Acryl-Vergussmassen für Blockfugen.

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- nach 30 min. überarbeitbar
- geringes Ablaufen an senkrechten Flächen
- bei tiefen Temperaturen härtend
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- für Sanierungen geeignet

Technische Daten

Viskosität	250	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	68	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Prüfungen

- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie andere ausreichend feste Untergründe. Mit Kunststoffdispersionen vergütete Estriche sind nicht immer geeignet, da die Härtungsreaktion 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 empfohlen. Untergrund durch Fräsen oder Schleifen des Fugenprofils vorbereiten. 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 Härtungsreaktion von der herrschenden Verarbeitungstemperatur abhängig ist, erfolgt die Dosierung des Acrylhärters gemäß dem Abschnitt Härterdosierung.

KLB-Acrylharz muss 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 Härtzugaben sind in jedem Fall einzuhalten, da bei zu geringer Menge Härtungsstörungen, bei zu hohen Zugaben Farbtonveränderungen auftreten können. Den Härtzer zur Stammkomponente geben und sorgfältig maschinell bis zur vollständigen Auflösung des Pulvers mit einem langsam laufenden Mischwerk (200 bis 400 U/min) durchmischen. Mindestens 30 bis 60 Sekunden mischen.

Hinweis: Zur Grundierung von nicht oder wenig saugenden Untergründen wie z.B. Metallen wird der Grundierung das Additiv **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** in einer Menge von 10 Gew.-% zugegeben. Fehldosierungen können zu Haftungsverlust und Härtungsstörungen führen. **KLB-SYSTEM AC-ADD 25** wird für übliche Gebinde in angepassten Verpackungsgrößen geliefert. PMMA-Harze, die mit dem Additiv versetzt sind, sind nicht lagerstabil, deshalb immer vor der Verarbeitung zugeben.

KLB-SYSTEM AC-ADD 25 wird dem Acrylharz vor Zugabe des Härters zugegeben und mit einem langsam laufenden Rührgerät untergerührt. Anschließend wird das Härterpulver zugemischt.

Verarbeitung

Die Fugen werden entsprechend dem gewünschten Fugenprofil herausgeschnitten/ gestemmt und von losem Material befreit. Bei Bedarf sind die Fugenränder mit Verdünnung, z.B. **VR 119** zu reinigen. Danach wird eine geschlossen zellige PE-

Rundschnur geeigneter Fugenbreite eingelegt, um eine Dreiflankenhaftung zu verhindern. Mit **AC 23** werden die Fugen grundiert und bei Bedarf mit Quarzsand 0,7/1,2 mm offen abgestreut.

Bei und nach der Verarbeitung ist für gute Luftumwälzung zur Erzielung einer guten Härtung zu sorgen. Schlechte Belüftung und stehende Luftsichten können zu Härtungsstörungen führen. Zugluft vermeiden. **Hinweis:** Die Härtung ist auf den Temperaturbereich 0 bis 30 °C eingestellt. Für die Anwendung bei tieferen Temperaturen ist Rücksprache mit dem Hersteller erforderlich.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 0 °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.

Hinweis: PMMA-Harze sind leicht entzündlich und unterliegen der Gefahrstoffverordnung. Hinweise im Sicherheitsdatenblatt und auf dem Gebinde beachten!

Verbrauchstabelle

	Fugenbreite				
	10 cm	15 cm	20 cm	25 cm	30 cm
Ausbruchstiefe	Verbrauch pro lfm Fuge in Gramm				
15 mm	51-61	64-80	82-103	100-126	118-149
20 mm	55-65	68-84	85-107	104-130	122-154
25 mm	59-69	72-88	90-111	109-135	127-159
30 mm	62-73	76-92	94-116	113-140	132-164
35 mm	66-77	80-96	99-120	117-144	136-168
40 mm	70-81	84-100	103-125	122-149	141-173
45 mm	74-85	88-104	107-129	126-154	145-178
50 mm	78-89	92-104	111-133	130-158	150-183
Wichtiger Hinweis:	Die Werte in der Tabelle sind Anhaltswerte. Die tatsächlichen Verbräuche können bedingt durch unterschiedliche Rautiefe im Untergrund von diesen Werten abweichen.				

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.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur 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

CE	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
AC23-V1-072023	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	Efl-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 durchgeföhrten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsfächen 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".