

CHEMORESIN PU-BETON 4045

3-Komponenten-Polyurethan-Beton Grund- und Ausgleichsmörtel



Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt
AK6180-37	Kombi-Gebinde	37,00 kg

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B : C = 21,65 : 21,65 : 100
Verarbeitungszeit	5 °C : 20 - 30 Min. 10 °C : 15 - 20 Min. 20 °C : 12 - 15 Min. 25 °C : 10 - 12 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C bis Maximum 25 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	5 °C : 22 - 25 Std. 10 °C : 15 - 18 Std. 20 °C : 8 - 10 Std. 25 °C : 6 - 8 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 2 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 8 - 10 Stunden, spätestens jedoch nach 36 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 3,8 - 20 kg/m ² je nach Rautiefe; ca. 1,9 kg je 1 mm pro 1 m ²
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Frostfrei und trocken lagern!

Produktbeschreibung

CHEMORESIN PU-BETON 4045 ist ein hochwertiger 3-komponentiger Polyurethan-Ausgleichsmörtel. Das Produkt besteht aus den 3 reaktiven Komponenten **CHEMORESIN PU-BETON 4045**, den Flüssigkomponenten Komponente A und B und einer mineralischen Komponente C.

CHEMORESIN PU-BETON 4045 wird als Zwischen- und Ausgleichsschicht verwendet. Der Egalisierungsmörtel wird vorzugsweise bei rauen, gefrästen oder gestrahlten Untergründen in Dicken ab 2 mm bis ca. 10 mm eingesetzt. Der Belag kann durch Zugabe des Beschleunigers **CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT** in seiner Reaktionszeit, Begehbarkeit und der Zeit bis zur Nutzungsaufnahme deutlich beschleunigt werden. Dies ist besonders vorteilhaft im Falle von Reparaturen und Sanierungen mit geringen Bearbeitungszeitfenstern.

CHEMORESIN PU-BETON 4045 ist nach EMICODE EC1-Plus zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM, die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

Die Ausgleichsschicht kann bei gering saugfähigen Untergründen ohne Grundierung aufgebracht werden. Bei stark saugfähigen Untergründen muss eine Grundierung mit **CHEMORESIN PU-BETON 4051** eingesetzt werden.

Kleinere Ausbrüche und Schadstellen können ebenfalls nahezu schwindfrei verfüllt werden. Zum Verfüllen von Ausbrüchen mit höherer Dicke als 10 mm wird empfohlen, **CHEMORESIN PU-BETON 4012** zu verwenden.

Der Ausgleichsmörtel kann je nach Temperatur nach 6 bis 16 Stunden, mit den CHEMORESIN-Polyurethanharz-Mörtelbelägen **CHEMORESIN PU-BETON 4004**, **CHEMORESIN PU-BETON 4006** oder **CHEMORESIN PU-BETON 4009** überbeschichtet werden. Eine Zwischenabsandung ist für nachfolgende Schichten nicht erforderlich.

Hinweis: Bei stark saugenden Untergründen wird eine Grundierung mit **CHEMORESIN PU-BETON 4051** empfohlen. **CHEMORESIN PU-BETON 4045** nicht unter 2 mm Schichtdicke anwenden.

Einsatzbereich

- Rautiefenausgleichsmörtel/Egalisierung für nachfolgende PU-BETON Beschichtungen.
- Porenschließender Ausgleichsmörtel in Schichtstärken ab 2 bis 10 mm.
- Zur Anarbeitung bzw. Höhenangleich an bestehenden Entwässerungssystemen wie Bodenabläufe, Rinnen, u.a.m.
- Bei gering saugfähigen Untergründen ist keine Grundierung erforderlich.
- Schwindfreie Verfüllung von kleineren Schadstellen und Ausbrüchen.

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
- EMICODE EC 1 plus zertifiziert
- AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet
- PU-Beton-Systemkomponente
- gute Verarbeitungseigenschaften
- rautiefenausgleichend
- selbstverlaufend
- ohne Grundierung einsetzbar
- heißwasserbeständig
- hohe Chemikalienbeständigkeit
- gute Zwischenschichthaftung

Technische Daten

Festkörpergehalt	92	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B+C	1,85	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	< 1	Gew.-%	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	16	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	40	N/mm ²	DIN EN 196/1
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542
Flammpunkt	> 100	°C	DIN 51755

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

Prüfungen

- Zertifiziert emissionsarm nach Emicode EC1 Plus-Label. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
 - Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.
-

Belagsaufbau

CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009 mit Korund- oder Quarzsand- Abstreuerung in Rutschhemmstufen R9 bis R13

- Untergrund durch Kugelstrahlen oder ggf. Fräsen vorbereiten.
- Optional: Grobe Unebenheiten, Löcher oder Schadstellen mit **PU-BETON 4045** oder **PU-BETON 4004** füllen bzw. vorspachteln. Bei Bedarf kann auch **PU-BETON 4012** eingesetzt werden.
- Aufbringen von **CHEMORESIN PU-BETON 4045** mit der Glättkelle, Verbrauch je nach erforderlicher Schichtdicke ca. 4 bis 16 kg/m².
- Ausführen der Dreiecks- oder Hohlkehlen mit dem speziell standfest eingestellten **PU-BETON 4012**. Verbrauch bei Schenkellänge oder Radius 5 cm: ca. 2,2 bis 2,8 kg/lfm. auch geeignet zum Ausfüllen von großen Hohlstellen.
- Aufrakeln des Belages **PU-BETON 4004** bzw. **PU-BETON 4006** mit der Stiftrakel in einer Dicke von ca. 4 bzw. 6 mm bzw. **PU-BETON 4009** in einer Dicke von 9 mm und mit der Stachelwalze entlüften.
- Optional: Vollflächig mit Korund 0,5/1,0 mm oder feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm abstreuen. Verbrauch: Bitte in den jeweiligen Produktinformationen nachlesen.
- Nach Erhärtung den Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen bis sich kein Sand mehr löst.
- **PU-BETON 4080** 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.
Produktinformationen CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006 oder
4009 beachten!**

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. Eine ordnungsgemäße Vorbehandlung des Untergrundes wird vorausgesetzt. 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 sind zu beachten. Bei Bedarf Beratung einholen.

Produktbestandteile

CHEMORESIN PU-BETON 4045 wird durch Mischen der folgenden Komponenten zusammengesetzt:

- 1 VE **PU 4045** Komponente A: 6,00 kg
- 1 VE **PU 4045** Komponente B: 6,00 kg
- 1 VE **PU 4045** Komponente C: 25,00 kg

Gesamtmenge aus einer Mischung: 37,00 kg

Durch Zugabe von **CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT** können die Härungszeiten verkürzt werden. Siehe hierzu Produktinformation des Katalysators beachten.

Mischen

Bei den Kombi-Gebinden liegen in einer Arbeitspackung die werkseitig gewogenen Materialien im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Nur in der vorliegenden Mischung der drei Komponenten können die beschriebenen Verarbeitungs- und Materialeigenschaften erreicht werden. Zunächst werden die flüssigen Bindemittelkomponenten (Komponente A + B) restlos in ein sauberes Mischgefäß gegeben und maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) sorgfältig vermischt. Die Mischzeit soll ca. 1 Minute betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Das Vermischen mit der Komponente C sollte zur Erzielung einer gleichbleibenden Mörtelqualität generell in einem Zwangsmischer erfolgen. Hierzu wird das vorgemischte Bindemittel in den Zwangsmischer gegeben und nach Zugabe der C Komponente 3 Minuten (bei 20 °C) homogen gemischt. Bei niedrigeren Temperaturen ist die Mischzeit zu verlängern, bei höheren Temperaturen zu verkürzen.

Bei niederen Temperaturen und für schnellere Härtung kann die Zugabe von **PU-BETON 4094 KAT** erfolgen. Siehe hierzu Produktinformation des Katalysators beachten.

Wichtig: Es ist auf gleichbleibende Mischzeiten zu achten. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten! Falsche Mischungsverhältnisse führen zu unbrauchbaren Ergebnissen.

Verarbeitung

Die Mörtelmischung ist sofort ohne jede Verzögerung aus dem Mörtelleimer gleichmäßig auf die untergrundvorbereitete und ggf. grundierte Fläche aufzubringen und mit einer Traufel oder Stiftrakel zu verteilen oder abzuziehen. Die Stiftlänge ist vor der Verlegung hinsichtlich der Materialstärke einzustellen. Im Anschluß daran ist nach einer kurzen Wartezeit, ca. 3 bis 5 Minuten, die Oberfläche mit einer Stachelwalze im Kreuzgang zu entlüften. Da die Verarbeitungszeiten systembedingt kurz sind, ist die Einhaltung des vorgegebenen Arbeitsrhythmus für das Endergebnis besonders wichtig. Nach Durchhärtung des Ausgleichsmörtels ist mit **CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006** oder **PU-BETON 4009** zu beschichten.

Immer „frisch in frisch“ arbeiten, um Ansätze zu vermeiden. Die zu belegenden Arbeitsfelder sind vor Arbeitsbeginn hinsichtlich der Verlegeleistung einzuteilen. Keine zu breiten Felder beschichten. Zugluft vermeiden, da sonst keine porenfreien Oberflächen erreicht werden. Die Mörtelverlegung erfordert eine erfahrene, eingearbeitete Verlegemannschaft.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 5 °C und die Luftfeuchtigkeit sollte 40 bis 85 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung 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 von Werkzeugen 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 10 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	
23	
CHEMORESINPU4045-V1-082023	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel 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."