

CHEMORESIN

CR 920 EL+

Elektrisch ableitfähige 2-K Reaktionsharz-Verlaufsbeschichtung auf Basis eines Spezial-Polyurethans mit hoher chemischer Beständigkeit

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK2006-50	Gebindekombination	10,00 kg	30
AK2006-25	Eimer-Kombination	22,00 kg	18



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 120
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 170
Verarbeitungszeit	10°C : 40 Min. 20°C : 30 Min. 30°C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C - Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10°C : 24 - 28 Std. 20°C : 18 - 22 Std. 30°C : 16 - 20 Std.
Härtung	3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Glattbeläge sind ohne Zwischenschleifen nicht überarbeitbar.
Verbrauch	Beschichtung: Ca. 1,8 - 2,2 kg/m² bei 1,5 mm Schichtdicke
Schichtdicke	Ca. 1,5 mm
Farbton	Cremefarben, Curry, Gelb, Dunkelgrau, Mittelgrau, hellgrau, Grün, rot, Leuchtrot und Schwarz Achtung: Keine RAL-Farbtöne lieferbar
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen) - Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

CHEMORESIN CR 920 EL+ ist eine innovative, elektrisch ableitfähige 2-K Reaktionsharz-Verlaufsbeschichtung auf Basis eines Spezial-Polyurethans mit deutlich erhöhter chemischer Beständigkeit im Vergleich zu üblichen Epoxidharz- oder Polyurethan-Beschichtungen.

CHEMORESIN CR 920 EL+ kann zur Herstellung von glatten Beschichtungen für Bodenflächen in der chemischen, pharmazeutischen Industrie, Biotechnologie, Abbeizereien, Galvanikbetrieben, Lackierereien und vielen anderen Bereichen verwendet werden. Auch Bestandsbeläge aus Epoxidharz sowie PU-Beton können nach entsprechender Untergrundvorbereitung mit **CHEMORESIN CR 920 EL+** überbeschichtet werden. Ggf. Beratung einholen!

Die elektrisch ableitfähige ausgehärtete Beschichtung eignet sich vor allem in Gewerbe und Industrie zur Vermeidung von statischer Aufladung in Bereichen mit Anforderungen an den Explosionsschutz. Da **CHEMORESIN CR 920 EL+** eine deutlich höhere chemische Beständigkeit im Vergleich zu herkömmlichen Beschichtungen aufweist, findet das Produkt besondere Anwendung vor allem in chemisch belasteten Bereichen verschiedener Industrien.

CHEMORESIN CR 920 EL+ hat eine exzellente Widerstandsfähigkeit gegenüber verschiedenen konzentrierten Säuren und Laugen, organischen Säuren, Lösemitteln, Ölen und Fetten. Darüber hinaus besteht Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl weiterer Chemikalien. Die geprüften Chemikalien sind den beiliegenden Beständigkeitslisten zu entnehmen. Weitere Chemikalien erhalten Sie auf Anfrage.

Aufgrund der Zusammensetzung kann das Produkt nur in einer begrenzten Anzahl von Farben geliefert werden. Die Beschichtung ist nicht farbtonstabil. Bei Farbtonveränderungen ändern sich die technischen und chemischen Eigenschaften nicht.

CHEMORESIN-Beschichtungen sind technische Spezialbeschichtungen ohne Anspruch auf ein dekoratives Aussehen!

Einsatzbereich

- Als glatte, elektrisch ableitfähige Beschichtung mit exzellenter Chemikalienbeständigkeit in der chemischen, pharmazeutischen Industrie und Biotechnologie.
 - Zur Vermeidung von statischer Aufladung in Bereichen mit Anforderungen an den Explosionschutz.
 - Für Bodenflächen mit erhöhter Anforderung der chemischen Beständigkeit
 - Für Fußböden in Lackierereien und Lackierstraßen
-

Produktmerkmale

- elektrisch ableitfähig für Ex-Schutz
 - hohe Chemikalienbeständigkeit
 - gute Verarbeitungseigenschaften
 - neuartige Zusammensetzung für technische Anwendungen
 - hydrolyse- und verseifungsbeständig
 - abrieb- und verschleißfest
 - mechanisch hoch beständig
-

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	ca. 1000	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	ca. 76	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	ca. 1,34	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53515
Shore-Härte D	77	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	ca. 938 mg	-	ASTM D4060 (H22/1000)
Elektrischer Ableitwiderstand	(kombiniert mit EP 799 Ableitgrund) < 10 ¹² Ω	Ohm	DIN IEC 61340-5-1/2 DIN EN 61340-4-1

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

Enthalten in Systemen

- System I6 - KLB CHEMORESIN PROTECT CONDUCTIVE

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01: 2010-01: B_{fl}-s1
- LABS-konform gemäß PV 3.10.7. (VW-Test)
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Glatte Beschichtung

- Untergrund mechanisch, z.B. durch Kugelstrahlen, vorbereiten.
- Grundieren mit **EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, EP 52 RAPID oder EP 55**. Das frisch gemischte Material mit dem Rakel, einer Spachtel oder einer Nylonrolle auftragen und zur gleichmäßigen Verteilung nachrollen, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, EP 52 Rapid oder EP 55 und KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,3 kg/m².
- Sofern erforderlich, können nun die Hohl- oder Dreieckskehlen eingezogen werden. Diese können hergestellt werden aus **EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund, EP 52 RAPID oder EP 55 und KLB-Mischsand 1** im MV 1 : 5 - 8. Einstellen des Materials erfolgt durch Zugabe von 1 bis 1,5 % **KLB-Stellmittel 5 FT** (optional auch **KLB-Stellmittel 3 Super**). Alternativ kann das vorkonfektionierte Produkt **EP 85 Fein** genutzt werden.
- KLB - Kupferbänder zur Ableitung an die Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m in den Raum einkleben. Durchführung durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften.
- Aufbringen einer querleitfähigen Schicht **EP 799 Ableitgrund** mit der Nylonwalze 8 mm, Verbrauch ca. 0,100 bis 0,140 kg/m².
- Nach Härtung des Ableitgrundes wird **CR 920 EL+** aufgetragen. Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit der Rakel oder der Zahnpachtel, z.B. mit Zahnung S3, durch aufziehen einer gleichmäßigen dicken Schicht, Verbrauch ca. 1,8 bis 2,2 kg/m².
- Nach ca. 5 bis 10 Minuten ist die frische Oberfläche mit der Stahlstachelwalze nachzurollen.

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 der Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierung beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit schwer zu beurteilen, es wird deshalb und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. 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 eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Die Gebinde der Komponente A haben ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Komponente A kurz aufrühren. Den Härter B restlos in das Harzgebinde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und muss 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern muss das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umgeleert und nochmals kurz durchgemischt werden („Umtopfen“).

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit einer Rakel oder Zahnpachtel mit Zahnleiste S3 durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stahlstachelwalze soll zeitversetzt nach 5 bis 10 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer "frisch in frisch" arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.

Chemoresin CR 920 EL+ ist für die Herstellung technischer Nutzbeläge geeignet.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Das zu verarbeitende Material muss bei der Verarbeitung die Raumtemperatur aufweisen. Der Abstand zwischen der Taupunkttemperatur und der Temperatur des Untergrundes muss während der Verlegung und der Härtungszeit größer als 3 °C sein. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung sollte 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. Während der Härtungszeit sind die empfohlenen Bedingungen sicherzustellen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Werkzeuge: Zur Reinigung der Geräte wird **VR 28** oder **VR 40** empfohlen.
Erhärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Belag: Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Während der Nutzung können Verunreinigungen zu einer Zunahme des Widerstands führen und die Ableitfähigkeit gestört werden. Bitte beachten Sie hierzu unsere Reinigungsempfehlungen.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 25 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und innerhalb von 1 bis 3 Tagen aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: PU50

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 Kötzatal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
19	
CR920EL+-V1-082024	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	Efl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
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 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."