



KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 62 Elasticmastik

Pastöse, modellierbare 2-K-Polyurethan-Masse zur Herstellung von zähelastischen Hohl- und Dreieckskehlen sowie zur Verfüllung von Fugen, Ausbrüchen, Fehlstellen, Löchern und Ausgleichsschichten, lösemittelfrei. Verarbeitungsfertige, standfeste Masse, die geschmeidig, pastös, gut streich- und modellierbar eingestellt ist. Auf Null ausziehbar, mit guter Härtung, weitgehend schwundfrei und verformungsfähig.

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6211-55	Eimer-Kombination	8,00 kg	30
AK6211-16	Eimer-Kombination	16,00 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 7 : 1
Verarbeitungszeit	20 - 30 Minuten bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	4 - 6 Stunden bei 20 °C
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	0,8 - 1,4 kg/m ² je lfm.
Verpackung	Eimer-Kombi 16 kg
Farbton	Braunbeige
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 62 Elasticmastik ist eine pastöse, elastische und VOC-arme 2-K Polyurethan-Masse, vorwiegend zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen, darüber hinaus zur Verfüllung von Ausbrüchen, Fehlstellen, Löchern. Das Produkt bleibt zähelastisch und kann gewissen Verformungen folgen.

Mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 82 Fugenmastik** steht alternativ auch ein starr härtendes Produkt auf Epoxidharzbasis zur Verfügung.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 62 Elasticmastik wird als leicht verarbeitungsfertige, standfeste Masse in abgestimmten Komponenten geliefert und ist dabei geschmeidig, pastös, gut streich- und verarbeitungsfähig eingestellt. Das Produkt zeichnet sich durch eine weitestgehend schwundfreie, schnelle Härtung aus.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 62 Elasticmastik kann aufgrund der feinen Füllung auf Null ausgezogen werden. Es entstehen porenlöse Oberflächen, die direkt versiegelt werden können. Die geschmeidige, standfeste Einstellung eignet sich besonders für Hohl- und Dreieckskehlen. Das Produkt ist verarbeitungsfertig und bietet den Vorteil einer gleichbleibenden Konsistenz und Qualität. Dadurch ist eine einfache und schnelle Verarbeitung möglich, die gleichmäßig ansprechende Kehlen gut modellieren lässt. Das aufwendige Mischen vor Ort entfällt.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 62 Elasticmastik wurde von EUROFINS geprüft, 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.

Im gehärteten Zustand ist das Produkt beständig gegenüber Wasser, wässrigen Lösungen, Salzen, verdünnten Säuren, Laugen als auch gegenüber Benzin, Diesel- und Mineralöl.

Einsatzbereich

- Zur Herstellung von flexiblen Hohl- und Dreieckskehlen.
- Für kleinflächige Reparaturen zum Ausgleich der Oberfläche.

Produktmerkmale

- geprüfte, emissionsarme Qualität
- EMICODE EC 1 plus zertifiziert
- AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet
- zähelastisch
- auf Null ausziehbar
- standfeste Einstellung
- einfache Anwendung
- gute Zwischenschichthaftung
- schnell härtend
- sehr wirtschaftlich

Technische Daten

Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,62	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Shore-Härte D	64	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach Emicode EC1 Plus-Label. AgBB-konform.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Produktdatenblätter, der eingesetzten Produkte und der Fachverbände, wie z. B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Zur Beschichtung geeignet ist Beton (mindestens C20/25) und Zementestrich mindestens CT-C35-F5 (ZE 30), sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Schleifen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss mindestens 1,5 N/mm² betragen. Auf alten Untergründen muss vor der mechanischen Vorbereitung eine Reinigung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharseroberflächen überarbeitet, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. 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. Den Härter B restlos in das Harzgebinde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll mindestens 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Auf eine ausreichende Durchmischung im Boden- und Eckbereich des Gebindes ist zu achten.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen auf dem vorbereiteten Untergrund. Die Ausbildung der Kehle erfolgt dann je nach Form und Aussehen mit dem passenden Kehlen-Werkzeug, das unter leichtem Druck auf dem vorgelegten Material, der „Ecke“ entlang geführt wird. Um Ansätze zu vermeiden, immer „frisch in frisch“ arbeiten und die Werkzeuge ggf. unter Verwendung von Verdünnung sauber halten. Geeignete Werkzeuge werden von KLB oder verschiedenen Herstellern angeboten.

Werkzeug kann mit geringen Mengen **VR 28** oder **VR 33** zwischengereinigt werden.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % 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 auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, 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 Verdünnung **VR 28** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 20 °C. Gebinde dicht verschließen. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen.

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: 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 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".