

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 512

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



Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6957-61	Eimer-Kombination	10,00 kg	30



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/m² pro mm
Verpackung	Kombi-Gebinde 6 kg
Farbton	grau
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 512 ist eine emissionsarme, spachtelfähige 2-K-Polyurethan-Wandabdichtung, die als geprüfte Verbundabdichtung gemäß EAD 030353-00-0503 (ehemals ETAG 022) eingesetzt wird. Aufgrund der neuartig formulierten Zusammensetzung hat die Beschichtungsmasse gute Elastizitätseigenschaften, eine hohe statische Rissüberbrückung von 0,4 mm bei 23 °C und eine gute Kälteflexibilität. Das Material hat darüber hinaus eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen Nässe und gegenüber chemischer Belastung, wie bspw. verdünnte Laugen, verdünnte Säuren.

Die Wandabdichtung eignet sich in Kombination mit den jeweiligen Belägen für Anwendungen wo eine hohe Nassbelastung (W1-I bis W3-I nach DIN 18534) erwartet wird. Dazu zählen bspw. private Badezimmer, Bäder und Duschen in Sport- Freizeit- und Gesundheitseinrichtungen, Schwimmbadumrandungen, Großküchen und andere Lebensmittelbereichen u.a.m., auch bei dauerhaftem Wasserkontakt.

Das Abdichtungssystem besteht neben dem **KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 512** aus weiteren aufeinander abgestimmten Komponenten, z.B. Vlieseinlage, Dichtbänder, Eck- und Dichtmanschetten, Grundierung, Wandbeschichtung und Versiegelung. Siehe auch ergänzend dazu der KLB-Werkzeugkatalog. Für Bodenbereiche steht alternativ das fliessfähige Produkt **KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 510** zur Verfügung.

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 512 wird dabei zweischichtig verlegt. Es kann als Verbundabdichtung unter **KLB-SYSTEM EC 450 DECOR** oder **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 662** eingesetzt werden. Darüber hinaus kann **CW 512** für den Einsatz in Küchenbereichen und Bädern ohne weitere Nutzschicht mit **PU 806 E Wall** und **PU 811 E Wall** versiegelt werden.

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

KLB-SYSTEM ABDICHTUNG CW 512 ist nach EMICODE® EC 1^{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.

Einsatzbereich

- Geprüfte Abdichtung im Verbund unter Kunstharzbelägen für die Abdichtung nach W3-I entsprechend DIN 18534.
- Als Abdichtung für Wände in Nassbereichen nach EAD 030353-00-0503 (ehemals ETAG 022).
- Geeignet für Wandflächen im gewerblichen Bereich, z.B. in Molkereien, Großküchen, Brauereien, Laboratorien, keramische Arbeitsplatten in Küche und Labor.
- Nassräume wie private Badezimmer, Bäder und Duschen in Sport- Freizeit- und Gesundheitseinrichtungen, Schwimmbadumrandungen u.v.m.

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
- EMICODE® EC 1PLUS zertifiziert
- gute Verarbeitungseigenschaften
- standfeste Einstellung
- schwundarm
- statisch rissüberbrückend
- mechanisch hoch beanspruchbar
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- beschichtbar mit Reaktionsharzen

Technische Daten

Festkörpergehalt	> 99,8	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	ca. 1,36	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,3 %	%	DIN 53495
Zugfestigkeit	> 5	N/mm ²	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.

Enthalten in Systemen

- [System N4 - KLB DECOR LOW-VOC Wall EC](#)

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

Prüfungen

Für das Produkt liegen externe und interne Prüfzeugnisse vor:

- Prüfung nach EAD 030352-00-0503 (ehemals ETAG 022).
- Entspricht den Vorgaben der PG-AIV-N (P 14176/24-731)
- Statische Rissüberbrückung der Klasse A3 (nach DIN EN 1062-7 Verfahren C) bei 23 °C: 0,4 mm
- Zertifiziert emissionsarm nach EMICODE® EC 1^{PLUS}-Label. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Abdichtungsschicht im Wandbereich

- Der Belag kann auf den vorbereiteten Untergrund aufgebracht werden, (siehe Untergrund).
- Grundieren mit einer Epoxidharz Grundierung, z.B. **EP 53 Spezialgrund AgBB, EP 57 oder EP 58**, Verbrauch 0,2 - 0,25 kg/m².
- Zur Erzielung eines guten Haftverbundes offen absanden mit Quarzsand, Körnung 0,1/0,5 mm, Verbrauch ca. 0,5 - 1,0 kg/m².
- Alternativ grundieren mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,250 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 512**.
- Innerhalb von 24 Stunden muss eine erste Abdichtungsschicht **CW 512** mit dem Rakel mit **Zahnleiste R4** oder Traufel aufgetragen werden. Verbrauch ca. 0,8 - 1,2 kg/m².
- Nach Härtung Auftrag einer zweiten Abdichtungsschicht **CW 512** mit dem Rakel mit **Zahnleiste R4** oder Traufel, Verbrauch ca. 0,8 - 1,2 kg/m².
- Bei Bedarf kann bei weiteren Beschichtungsgängen mit **CW 512 oder EC 450 DECOR** in die zweite Abdichtungsschicht das **Armierungsvlies VA 1044** eingelegt werden, um die Ebenheit der Oberfläche zu verbessern.
- Nach 10 - 24 Stunden kann **CW 512** ggf. geschliffen (Schläge ausgleichen) und mit **PU 806 E Wall** sowie **PU 811 E Wall** versiegelt werden, oder alternativ eine Nutzschicht aus **EC 450 DECOR** weitergeführt werden.

Untergrund

Der Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher zu entfernen. Untergründe müssen ausreichend trocken und für die jeweilige Anwendung geeignet sein.

Betonuntergründe müssen ausreichend alt und trocken sein. Mechanische Oberflächenbearbeitung bei Beton z.B. mittels Kugelstrahlen, Oberfläche reinigen und mit einem leistungsstarken Industriesauger absaugen. Keramische Wandbeläge sind an der Oberfläche stumpf zu schleifen. Gipskartonplatten, Gips- und Zementfaserplatten und OSB-Spanplatten müssen generell an den Stößen verspachtelt und verbunden werden. Trockenbaukonstruktionen müssen dauerhaft fest und verwindungssteif ausgeführt sein. Der Untergrund muss nach DIN 18534 für die zu erwartende Beachspruchung geeignet 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. Komp. A vor Gebrauch

aufröhren. 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. Bei Teilentnahmen Komponente A sorgfältig mit einem sauberen Rührwerk aufröhren.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen. Das Material wird mit einer geeigneten Zahnpachtel (**Zahnleiste R4**) aufgetragen und mit einer Traufel gleichmäßig geglättet.

Die Verlegung erfolgt in zwei Schichten. Dabei ist auf eine ausreichende Schichtdicke (mindestens 1 mm) zu achten. Um ansatzfrei zu arbeiten immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn die Arbeitsfelder festlegen. Gegebenenfalls kann zur Verbesserung des Haftverbundes zu nachfolgenden Schichten oder vor einer weiteren Spachtelschicht das **Armierungsvlies VA1044** eingelegt werden.

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. 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 der Geräte wird Verdünnung **VR 36** empfohlen. 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 Hinweise sind dem DIN-Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten.

GISCODE: PU40 RU1

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

VOC-Gehalte

Das Produkt entspricht den hohen Anforderungen an niedrige VOC-Gehalte, wie sie im Rahmen des nachhaltigen Bauens gefordert werden. Damit werden die von der EU in der Richtlinie 2004/42/EG (Decopaint-Richtlinie) geforderten Grenzwerte weit unterschritten.

	Grenzwert	Tatsächlicher Gehalt	
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente A	< 500	2	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 500	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 0,5	PU40 RU1, Eurofins-geprüft	%
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0,13	%
LEED - Komponente A + B	< 100	1,9	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1(< 2)	0,13	%

(Im Rahmen der Decopaint-Richtlinie wird die einzelne Komponente zur Berechnung herangezogen. Bei den Bewertungssystemen für das nachhaltige Bauen ist immer die Mischung der beiden Komponenten im entsprechenden Mischungsverhältnis ausschlaggebend.)



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".