

## System I2

### KLB CHEMORESIN PU-BETON RX

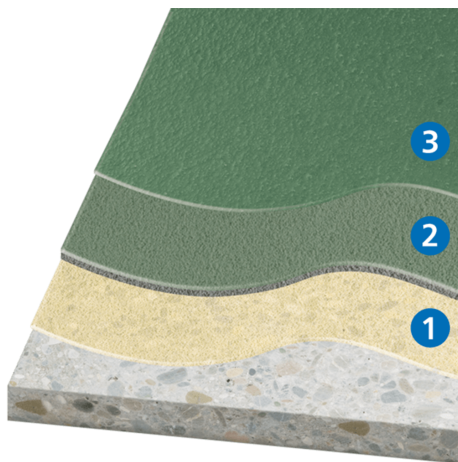
Industriebodenbelag für heißwasser- und chemikalienbelastete Nassbereiche, rutschhemmende Oberfläche

Das Beschichtungssystem I2 zeichnet sich durch eine bessere Temperaturbeständigkeit gegenüber herkömmlichen Epoxid- oder Reaktionsharzsystemen aus. Das System wird in Bereichen eingesetzt, die häufig durch Wasser, Heißwasser, hohe Temperatur oder Chemikalien belastet werden und in denen im Sinne der Arbeitssicherheit keine Rutschgefahr bestehen darf. Dadurch eignet sich das System für Bodenbeläge z.B. in der Nahrungsmittelherstellung und -verarbeitung, Getränkeindustrie, in der chemischen Industrie und in vielen anderen Bereichen.

Der rutschhemmende Belag (R11 bis R13) kann durch den Einsatz von Dampfstrahlern gereinigt werden. Durch die chemische Zusammensetzung des Belags ist er nicht beständig bei UV-Belastung und es tritt Vergilbung auf. Die hochwertigen technischen Eigenschaften des Belags werden dadurch jedoch nicht beeinflusst. Die Temperaturbeständigkeit ist abhängig von der Schichtdicke bzw. dem Mörtelbelag. **CHEMORESIN PU-BETON 4009** hat eine höhere Temperaturbeständigkeit im Gegensatz zu **PU-BETON 4006**, **PU-BETON 4004** die geringste Temperaturbeständigkeit. Die Komponenten von **System I2** wurden einzeln von EUROFINS geprüft, sind jeweils nach EMICODE EC1-Plus zertifiziert und erfüllen 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.



**Alternative Systeme:** [System I1](#) für geringere rutschhemmende Eigenschaften R9 bis R10, [System I3](#) für reduzierte Einbauzeit mit Rutschhemmklasse R11.



3. Kopfsiegel mit **CHEMORESIN PU-BETON 4080**
2. Mörtelbelag mit **CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009**, Abstreuerung je nach geforderter Rutschhemmung mit **KLB-Quarzsand** oder **Korund** (s. Prüfzeugnisse)
1. Grundierung mit **CHEMORESIN PU-BETON 4051**

## Systemaufbau

Schicht	Im Detail siehe Produktinformation
Gesamt-Schichtstärke	Ca. 4,5 - 10,5 mm (je nach Mörtelbelag)
Versiegelung (3)	CHEMORESIN PU-BETON 4080
Mörtelbelag (2)	CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009, Abstreuerung mit KLB-Quarzsand oder KLB-Korund
Grundierung (1)	CHEMORESIN PU-BETON 4051
Untergrund	Anforderung an den Untergrund gemäß BEB Arbeitsblätter, unsere Grundierungsübersicht, PU-Beton-Verlegeanleitung oder Beratung durch TVS oder Anwendungstechnik. Als Mindestqualität sind Beton C25/30 oder Zementestrich CT-C35-F5-V60 geeignet.

## Einsatzbereich(e)

### Industrie:

- Fertigung und Produktion

### Lebensmittel:

- Metzgereien, Schlachthöfe, Milch-, Fleisch- und Fischindustrie
- Getränkeindustrie und Brauereien
- Gewerbeküchen

### Sonderlösungen:

- Heißwasser Beständigkeit

## Technische Eigenschaften\*

Biegezugfestigkeit (CHEMORESIN PU-BETON 4004)	15	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit (CHEMORESIN PU-BETON 4004)	43	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Shore-Härte D (CHEMORESIN PU-BETON 4004)	82	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Biegezugfestigkeit (CHEMORESIN PU-BETON 4006)	15	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit (CHEMORESIN PU-BETON 4006)	43	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Shore-Härte D (CHEMORESIN PU-BETON 4006)	82	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Biegezugfestigkeit (CHEMORESIN PU-BETON 4009)	14	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit (CHEMORESIN PU-BETON 4009)	45	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Shore-Härte D (CHEMORESIN PU-BETON 4009)	85	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Glanzgrad (CHEMORESIN PU-BETON 4080 )	< 10 (85°)	-	DIN 67530

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

## Prüfzeugnisse

Für das System liegen interne und externe Prüfzeugnisse vor:

- Bakteriostatische Aktivität mit **KLB-SYSTEM PU-BETON PU 4080 Clean** nach ISO 22196:2011-08 und JIS 2801:2000
- Einzelprodukte zertifiziert emissionsarm nach Emissioncode EC1 Plus-Label. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN EN 16165 und DIN 51130 in R11 V4, R12 V4, R12 V6, R13 V6 und R13 V10 herstellbar.
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: B<sub>fl</sub>-s1.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs.1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Leistungserklärung gem. Anhang III der Verordnung (EU) No. 305/2011 (Bauproduktenverordnung)

- Erklärung zur Übereinstimmung von Produkten mit Umweltproduktdeklarationen (EPD)

---

#### Besondere Hinweise

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



Bitte beachten Sie die aktuellste Version der Systeminformation. 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-Systeminformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter [www.klb-koetzta1.de](http://www.klb-koetzta1.de). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."