

# KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E



Emissionsarme, umweltfreundliche und lichtbeständige 2-K Polyurethan-Mattversiegelung, im System emissionsgeprüft und AgBB-konform

## Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
PU6512-10	Kombi-Gebinde	5,00 kg	90
PU6512-40	Kombi-Gebinde	10,00 kg	60

## Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 13,6
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 12,4
Reifezeit Technische Daten	Nach dem Mischen mind. 10 Min. warten und nochmals 1 Min. aufrühren (dringend einhalten)
Verarbeitungszeit	10 °C : 180 Min. 20 °C : 120 Min. 30 °C : 50 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 14 - 18 Std. 20 °C : 12 - 14 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	Nach 2 - 3 Stunden staubtrocken bei 20 °C 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 12 - 14 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 0,120 - 0,160 kg/m²
Verpackung	Kombi-Gebinde 5 kg, Kombi-Gebinde 10 kg
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – <b>Vor Frost schützen!</b>

## Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** ist eine emissionsarme, farblose 2-K Polyurethan-Versiegelung, die zur mattierenden Endversiegelung von empfohlenen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen bei leicht oder mittel beanspruchten Gewerbe- und Industrieflächen ohne Flurfördererverkehr eingesetzt wird.

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** basiert auf einer neuen umweltschonenden Technologie. Das Produkt stellt eine hervorragende Alternative zu lösungsmittelhaltigen Versiegelungen dar und kann diese in weiten Bereichen ersetzen.

Die Versiegelung ergibt gleichmäßige, matte Oberflächen, die den Belägen ein angenehmes, schönes Aussehen verleihen. „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen werden durch die Lichtstreuung der Oberfläche reduziert, sodass der Einsatzbereich des Produktes vorrangig bei optisch anspruchvoller Flächen zu sehen ist.

Unter **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E - R10** kann die Versiegelung als Spezialprodukt mit rutschhemmender Oberfläche geliefert werden. Die Versiegelung

wurde nach DIN 51130 und BGR 181 geprüft und mit der Rutschhemmklassse R10 bewertet.

**Hinweis:** Die Angaben zur Verarbeitung sowie auch die technischen Daten der rutschhemmenden Versiegelung weichen nicht von denen des Standardprodukts ab.

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** härtet durch physikalische Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film. Das Produkt ergibt einen zähharten, abriebfesten, lichtstabilen Film mit geringer Anschmutzungsneigung und guter Reinigungsfähigkeit.

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** hat eine gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und Heizöl. Des Weiteren zeichnet sich das Produkt durch eine geringe Verfleckungsneigung gegen Haushaltschemikalien bzw. stark färbende Nahrungs- und Genussmittel wie Bier, Rotwein oder Cola aus. Aufgrund der wasserdampfdiffusionsfähigen Einstellung kann es auch zur Versiegelung von diffusionsoffenen Belägen wie **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** eingesetzt werden.

Das Produkt ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchsten Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

**Hinweis:** Versiegelte Oberflächen sind nur bedingt mechanisch belastbar; Flurfördergeräte können Versiegelungsschichten angreifen bzw. zerstören. Der Einsatz ist deshalb nur bedingt geeignet. In Bereichen mit hoher und häufiger Nassbelastung sowie auch bei Chemikalien können lösungsmittelhaltige Versiegelungen besser geeignet sein.

---

#### Einsatzbereich

- **PU 805 E** wird eingesetzt als farblose Mattversiegelung von empfohlenen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen, wie z.B. **EP 202, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort** und **PU 426**.
- Dekorative Gewerbeoberflächen mit und ohne Dekor-Einstreuungen wie z.B. Showräume, Ausstellungsfächen, Ladengeschäfte, Büros usw. auf dekorativen Terrazzobelägen als Endversiegelung, in der Regel ohne oder mit geringem Verkehr von Flurfördergeräten.
- Als Finish für hochwertige, lichtstabile, elastische Dekobeläge aus **PU 410** im Innenbereich.
- Als Mattversiegelung auf wasserdampfdiffusionsfähigen Beschichtungen wie z.B. **EP 785 HS** mit und ohne Chips-Einstreuung.

---

#### Produktmerkmale

- matt
- gleichmäßige Oberfläche
- gute Verarbeitungseigenschaften
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- umweltschonend
- geruchsarm
- Total Solid nach GISCODE
- wasserdampfdiffusionsfähig
- sehr hohe Haftung
- abrieb- und verschleißfest

## Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 250 - 400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 40	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,06	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 13	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Glanzgrad	25 (85°)	-	DIN 67530
Diffusionswiderstandszahl	7500	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftsichtdicke	(0,1 mm) 0,75	m	DIN EN ISO 7783-2

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

## Enthalten in Systemen

- **System G7 - KLB DECOR LOW-VOC PU Light Sealed**
- **System G9 - KLB DECOR LOW-VOC PU Silent Sealed**

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: [www.klb-koetztal.de](http://www.klb-koetztal.de).

## Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **PU 805 E** versiegelt werden:

**EP 202, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort und PU 426.**

Die Überarbeitung durch die Versiegelung ist zeitlich abhängig von der Härtungszeit (Begehbarkeit) der darunter befindlichen Beschichtung, siehe hierzu Produktinformation der Beschichtung. Bei anderen Beschichtungen, wie z.B. Altbelägen aus Polyurethan- und Epoxidharzbasis, ist die Haftung zu prüfen. Die Untergründe müssen sauber sein und durch Anpadden der Oberfläche mit Diamant geschliffen sein.

## Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9, R10, R11 herstellbar.
- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit **PU 410** nach DIN EN 13501-1:2019-05: C<sub>fl</sub>-s1; mit **PU 405, PU 14 FLAIR oder PU 435 NaturaPUR** B<sub>fl</sub>-s1.
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform für Aufenthaltsräume.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

### Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

## Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, wie z.B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U, KH-0/S und KH-2, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagserstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Schicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht vollständig durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies bei 20 °C nach frühestens 18 Stunden und spätestens 72 Stunden. Werden Versiegelungen nach einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Anlegen einer

Probefläche und Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Auf alten Untergründen muss eine Reinigung und ggf. eine mechanische Vorbereitung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharseroberflächen versiegelt, 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 aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A vor Gebrauch auf Verarbeitungstemperatur kommen lassen und gut aufschütteln, anschließend Inhalt in einen sauberen, ovalen Eimer leeren. Die Komponente B zugeben und sofort vermischen. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 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 („Umtopfen“).

#### Reifezeit

**Wichtig zur Ergebnisverbesserung: Mindestens 10 Minuten warten (Vorreaktion) und nochmals mischen.**

Um optimale technische Eigenschaften zu erhalten, muss **PU 805 E** bereits 10 Minuten vor der Verarbeitung angerührt werden. Dann nochmals kurz mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten und verarbeiten.

**Die Verarbeitungszeit darf maximal 2 Stunden bei 20 °C (siehe Tabelle Verarbeitungszeit) betragen.**

**Achtung:** Topfzeitende nicht erkennbar!

#### Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Produkten sollte sofort nach dem Homogenisieren verarbeitet werden. Die Applikation erfolgt mit einem Rakel mit Zahngummi (Zahnung 1 mm) oder einer fusselfreien Velours-Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Durch den überlappten und mehrfachen Auftrag können ein ungleichmäßiges Aussehen der Oberfläche und Streifenbildung auftreten. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei oder mehrere Personen die Applikation vornehmen. Dabei legt eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen sollte zum abschließenden Nachwalzen eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/ benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zu Auftragen des Versiegelungsmaterials eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung des Materials achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da sonst Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Haftung von wasserbasierten Versiegelungen nimmt bei relativen Luftfeuchtigkeiten > 75 % deutlich ab. Insofern ist auch während der Härtung bzw. Trocknung die Einhaltung der Luftfeuchtigkeit von max. 75 % sicherzustellen. Nicht bei hoher Luftfeuchtigkeit, nicht bei gewitterigen oder nassen Wetterlagen verarbeiten, damit auch während der Härtung die Luftfeuchtigkeit nicht über 75 % ansteigt. Die Luftfeuchtigkeit ist zu messen und bei Bedarf Maßnahmen zur besseren Belüftung, z.B. Lüfter, zu treffen. Die Haftung ist auch innerhalb von 72 Stunden nach dem Auftragen noch nicht optimal ausgebildet. 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 und Vernetzung 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. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

**Besonderere Hinweise:** Bei langer und unsachgemäßer (zu heißer oder zu kalter) Lagerung kann es zu Hautbildung im Gebinde kommen, die beim Mischen Hautfetzen im Versiegelungsmaterial verursacht. Zur Vermeidung muss das Material abgesiebt werden. Optimal hierzu ist das KLB-Eimersieb 15L (Art.Nr.: WZ7050-01), das eine schnelle Absiebung und ein gutes Versiegelungsergebnis ermöglicht.

---

#### Reinigung

Das Reinigen der Arbeitsgeräte und Entfernen von frischen Verunreinigungen erfolgt sofort mit Wasser. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

---

#### Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C, nicht über 35 °C lagern. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst 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: PU10

**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	
13	
PU805-V1-112025	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Brandverhalten	Cfl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 5

**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	< 140	11,7	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 0,5	PU10, Eurofins-geprüft	
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0,9	%
LEED - Komponente A + B	< 100	10,6	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0,9	%

(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](http://www.klb-koetztal.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen".