

KLB-BOND AC 384 PMMA

Schnellhärtender, pastöser 2-K-PMMA-Klebstoff für Montage- und Klebearbeiten. Vom BEB empfohlen zur Prüfung der Haft- und Oberflächenzugfestigkeit bei Estrich, Beton und Beschichtungen.

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK0019-92	Kombi-Gebinde	1,00 kg	240
AK0019-94	Set	1,00 Set	132

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 : 4
Verarbeitungszeit	5 - 10 Minuten bei 20 °C
Härtungszeit (Begehbarkeit)	25 - 35 Minuten bei 20 °C
Konsistenz	Strukturviskose Paste
Farbe nach Trocknung	Braunbeige
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-BOND AC 384 PMMA ist ein schnellhärtender, pastöser 2-K-PMMA-Klebstoff zur Klebung von Prüfstempeln zur Messung der Haft- und Oberflächenzugfestigkeit bei Estrich, Beton und Beschichtungen.

KLB-BOND AC 384 PMMA ist besonders gut geeignet zum Kleben von Betonteilen, Profilen und anderen Bauteilen, bei denen der Klebstoff ungenaue Passgenauigkeit auszugleichen hat. Darüber hinaus können kleinflächige Reparaturen ausgeführt werden. Die Reaktionszeiten sind für eine schnelle Fixierung der Bauteile sehr kurz eingestellt. So kann bereits nach 15 - 25 Minuten ein kraftschlüssiger Verbund erreicht werden.

Oberflächenzugfestigkeiten können somit ohne großen Zeitverlust geprüft werden.

Der Klebstoff besteht aus einer flüssigen Harzkomponente A und einer reaktiven Pulverkomponente B. Die Dosierung der Komponenten B kann, zur Steuerung der Konsistenz in geringen Grenzen (bis ca. 5-8 %) ohne Qualitätsverlust, abweichen.

In der Prüfkombination werden 2 Verpackungseinheiten mit je 500g geliefert. Zusätzlich sind zum optimalen zur Dosierung von Kleinmengen (10 Pipetten a 10 ml, 2 Dosierlöffel für ca. 23 g, 10 Kunststoffbecher sowie 4 Paar einmal Handschuhe) enthalten.

Damit lassen sich kleine Mengen ab ca. 25 g sicher und zuverlässig mischen.

Einsatzbereich

Vom BEB als Prüfklebstoff empfohlen:

- Zur kraftschlüssigen Montage und Klebung von mineralischen Bauteilen
- Zur schnellhärtenden Reparatur von kleinflächigen Ausbrüchen, Löchern vor nachfolgenden Beschichtungsarbeiten usw.

- Als geeigneter Klebstoff vom BEB empfohlen zur Prüfung „Oberflächenzug- und Haftzugfestigkeit von Fußböden“, gemäß Stand 2024

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- schwundarm
- empfohlen für Oberflächenzug- und Haftzugfestigkeit-Prüfungen
- sehr hohe Haftung
- kurze Reaktionszeit

Technische Daten

Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	ca. 1,95	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)

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

Untergrund

Die Oberflächen der zusammenzufügenden Teile müssen trocken, frei von jeder Art von Verschmutzung sein. Losen Schmutz abkehren, absaugen oder ggf. durch maschinelle Reinigung entfernen. Anhaftender, trockener Schmutz (wie z.B. Schlämmen, Mörtelreste, Farbe o. ä.) sind mechanisch durch Schleifen oder Strahlen zu entfernen. Verunreinigungen von Flüssigkeiten (wie z.B. Öl) sind unter Verwendung des geeigneten Reinigungsmittels zu entfernen. Eine Probeklä rung empfiehlt sich bei unbekannten, bzw. ungleichmäßigen Oberflächen.

Prüfstempel sind von den Rückständen der vorhergehenden Prüfung durch Schleifen zu reinigen, sodass eine vollflächige Beklebung möglich ist.

Desweiteren wird auf das Hinweisblatt Oberflächenzug- und Haftzugfestigkeit von Fußböden, des Bundesverbandes Estrich und Belag e.V. (BEB) verwiesen.

Produktbestandteile

KLB-BOND AC 384 PMMA

AC 384 PMMA Prüfpack mit folgendem Inhalt:

- 2 Flaschen AC 384, Komponente A mit Inhalt 0,1 kg
- 2 Kunststoffdosen AC 384, Komponente B mit Inhalt 0,4 kg
- 10 Stück Pipetten 5 ml
- 2 Stück Dosierlöffel Pulverkomponente
- 10 Stück Holzspatel
- 10 Stück Kunststoffmischbecher
- 4 Paar Einweg-Handschuhe

AC 384 PMMA 1 kg-VE

1 VE AC 384 Komponente A: 0,2 kg
1 VE AC 384 Komponente B: 0,8 kg

Mischen

Die Komponenten A und B werden in abgestimmten Mischungsverhältnissen geliefert. Aufgrund der hohen Reaktivität sollten nur die erforderlichen Mengen für die jeweiligen Verklebungen angemischt werden.

Dazu legt man in einem sauberen Mischgefäß die flüssige Komponente A vor und gibt dann die Pulverkomponente B in der erforderlichen Dosierung zu. Die Vermischung der Komponenten können bei kleinen Mengen von Hand vorgenommen werden. Dabei besonders auf die sorgfältige Vermischung im Wand-

und Bodenbereich achten. Sofort nach dem Mischen verarbeiten, da die Verarbeitung nur wenige Minuten möglich ist.

Bei dem gelieferten Prüfpack kann mit der Pipette eine Flüssigkeitsmenge je nach Erfordernis vorgelegt werden. Die im Karton inliegende Pipette kann 5 ml Flüssigkeit dosieren. Werden 10 ml benötigt, so wird die Pipette zweifach gefüllt und in ein Mischgefäß gegeben. Die erforderliche Pulverkomponente B kann mit den beiliegenden Kunststofflöffel dosiert werden. Ein glatt abgestrichener Löffel entspricht ca. 22,5 g Pulver. Für die Dosierung auf 10 ml Flüssigkeit werden somit 2 abgestrichene Löffel benötigt.

Die Dosierung kann zur Steuerung der Konsistenz in geringen Mengen variieren. Hierzu kann einfach etwas weniger oder etwas mehr eingesetzt werden. Die Festigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt.

Verarbeitung

Sofort nach dem Mischen verarbeiten!

Die frische Mischung portionsweise auf die zu klebende Fläche geben, verteilen und andrücken. Auf gleichmäßigen und vollflächigen Auftrag achten, dann Füge teil auflegen und andrücken, ggf. fixieren bis Haftung erfolgt.

Haftzugstempel sind vollflächig und dünn mit dem gemischten Klebstoff zu bestreichen und auf die gewünschte Oberfläche aufzusetzen und mit leichter Kreisbewegung anzudrücken.

Reinigung

Frische Verunreinigungen, so weit möglich, in der Gelierphase des Klebstoffes, mechanisch entfernen. Gegebenenfalls zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 28** oder **VR 119** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Kühl und trocken lagern. Vor Sonneneinstrahlung schützen! Anbruchgebinde stets 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: RMA 20

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 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-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetzta.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."