

KLB-SYSTEM EC 450 DECOR



Farbiger, emissionsarmer, 3K-Design-Spachtelbelag für fugenlose, dekorative Wand- und Bodenbeläge

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6987-51	Kombi-Gebinde	13,40 kg	30



Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B : C = 4,4 : 1,0 : 8,0
Verarbeitungszeit	15 °C : 50 - 60 Min. 20 °C : 30 - 40 Min. 25 °C : 15 - 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 15 °C, Maximum 25 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	15 °C : 18 - 20 Std. 20 °C : 14 - 16 Std. 25 °C : 10 - 12 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C Ca. 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 14 - 16 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	1. Spachtelschicht: Ca. 0,5 - 0,7 kg/m ² 2. Spachtelschicht: Ca. 0,25 - 0,4 kg/m ²
Verpackung	Eimer-Kombi 13,4 kg, Eimer/Sack-Kombi 26,8 kg
Farbton	Siehe Farbkarte!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) - Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EC 450 DECOR ist ein hochwertiger, farbiger, emissionsarmer 3-Komponenten-Design-Spachtelbelag, zur Herstellung optisch ansprechender, fugenloser, glatter oder feingriffiger Beläge für Boden und Wand.

KLB-SYSTEM EC 450 DECOR ermöglicht einen hohen gestalterischen Spielraum in Stein-, Marmor- und Stucco-Veneziano-Optik. Mittels hoher Farbvielfalt und vielfältiger Strukturierung können sehr interessante Beläge designt werden.

Das polymergebundene Produkt, wird in 3 aufeinander abgestimmten Komponenten geliefert. Das angemischte Produkt hat eine leicht thixotrope, gut verarbeitbare Konsistenz und kann mit Traufel oder Kelle aufgetragen und strukturiert werden.

KLB-SYSTEM EC 450 DECOR wird auf den vorbereiteten Untergrund in zwei oder mehr Spachtelschichten, in einer oder unterschiedlichen Farben aufgetragen. Der polymergebundene Belag trocknet schnell und ist somit innerhalb kurzer Zeit wieder überarbeitbar. Der Belag kann mit oder ohne Zwischenschliff nachfolgend mit **PU 811 E** oder **PU 811 E Wall** transparent versiegelt werden. Durch die Versiegelung erhält der Belag eine robuste, feuchtigkeitsstabile, gut reinigungsfähige Oberfläche mit geringer Fleckanfälligkeit.

Wichtiger Hinweis: Farbangaben auf der A-Komponente sind richtungsweisend. Durch die Zugabe der weiteren Komponenten können die Farben abweichen. Im Zweifelsfall Musterflächen anlegen.

Alle Materialien sind emissions- und geruchsarm und können somit in Aufenthaltsräumen eingesetzt werden.

KLB-SYSTEM EC 450 DECOR findet insbesondere Anwendung bei Objekten, wo die optische Gestaltung von Boden und Wandbelägen im Vordergrund steht, wie z. B. öffentliche Bereiche wie Gewerbeflächen, Ladengeschäfte, Ausstellungen, Museen, Verkaufsflächen, Praxen und Büros, Foyers und Empfangsbereiche. Private Bereiche wie Bäder, Treppen, Loftwohnungen und vieles andere mehr.

KLB-SYSTEM EC 450 DECOR kann aufgrund der guten Haftung und geringer Schichtdicke nach Zwischengrundierung und Kratzspachtelung mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 724 E Haftgrund Super** auch in der Sanierung z.B. auf Keramikbelägen aufgetragen werden.

Die Beläge aus **KLB-SYSTEM EC 450 DECOR** weisen eine gute mechanische Belastbarkeit auf, sind jedoch nicht für die industrielle Nutzung geeignet (z.B. Nutzung durch Flurförderfahrzeuge oder KFZ). Die Beläge sind sehr gut reinigungsfähig und verfleckungsresistent gegenüber vielen Haushaltschemikalien. Beachten Sie hierzu die Beständigkeits-Tabellen für die Produkte **PU 811 E** bzw. **PU 811 E Wall**.

Die DECOR-Schicht ist in großer Farbvielfalt herstellbar, siehe hierzu separate Farbkarte. Für weitergehende Informationen bitte Beratung einholen.

Einsatzbereich

- Dekorativer Spachtelbelag für repräsentative Anwendungen mit besonderer und individueller Farbgestaltung Veneziano-, Rustico- oder Loftstyle.
- Geeignet für Boden und Wand.
- Vielfältige Einsatzbereiche möglich, z.B. Private und gewerblich genutzte Flächen, Laden- und Ausstellungsflächen, Museen, Eingangsbereiche, Foyers, Treppen, private Wohnbereiche, Loftwohnungen u.v.a.m.
- Bereiche mit Nassbelastung, wie private Bäder, Duschen und andere Sanitärräume.
- Geeignet in der Sanierung, z.B. auf Altuntergründen wie fest anhaftende Fliesenbeläge und alte Beschichtungen und Wandbeläge.
- Auf Polyurethan-Beschichtungen und Abdichtungen einsetzbar.

Produktmerkmale

- dekorative, ansprechende Oberfläche
- vergilbungsarm
- für Sanierungen geeignet
- geringe Fleckanfälligkeit
- gute Reinigungsfähigkeit
- umweltschonend
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- sehr wirtschaftlich
- einfache Anwendung

Technische Daten

Festkörpergehalt	ca. 78	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B+C	ca. 1,66	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)

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

Enthalten in Systemen

- System G14 - KLB DECOR DESIGN LOW-VOC EC
- System N4 - KLB DECOR LOW-VOC Wall EC

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“.
- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2018: B_{fl}-s1.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Dekorativer Bodenbelag auf Beton- oder Zementestrich

- Der Untergrund ist abhängig von der Untergrundart, siehe Abschnitt Untergrund, für die Aufnahme von **EC 450 DECOR** vorzubereiten.
- Die Oberfläche mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 - 15 % Wasser, mit der Velours-Rolle, Verbrauch: Ca. 0,2 - 0,4 kg/m² grundieren.
- Optional: Kratzspachtelung mit **EP 724 E Haftgrund Super** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Stützkorn Quarzsand 0,3/0,8 mm mit der Glättkelle, Verbrauch ca. 0,6 - 0,8 kg/m² (Mischung).
- Offen Absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3/0,8, Verbrauch 0,5 – 1,0 kg/m².
- Nach Härtung Auftragen der ersten Spachtelschicht **EC 450 DECOR** mit der flexiblen Edelstahltraufel, Material wird dünn abgespachtelt und abgeglättet, bis eine möglichst glatte Oberfläche entstanden ist, Verbrauch ca. 0,5 - 0,7 kg/m².
- Nach Erhärtung, nach ca. 12-16 Stunden, erfolgt der Auftrag einer weiteren Spachtelschicht **EC 450 DECOR** mit der Edelstahl-Dekorkelle. Verbrauch ca. 0,25 - 0,4 kg/m². Der Auftrag kann in der gewünschten Farbgestaltung farbtongleich oder mit abweichender Farbe erfolgen. Die Oberfläche wird entsprechend der gewünschten Struktur und Farbgebung aus, mit der Edelstahlkelle modelliert. Alternativ kann, frisch in frisch eine weitere Kontrastfarbe eingebracht werden. Hierzu die Verarbeitungshinweise beachten.
- Abschließend erfolgt der Auftrag der farblosen Versiegelung **PU 811 E** in gleichmäßiger Schichtdicke mit einer fusselfreien Velours- oder Mikrofaser-Rolle, Verbrauch ca. 0,100 - 0,150 kg/m².
- Optional kann eine zweite Versiegelungsschicht von **PU 811 E** in gleichmäßiger Schichtdicke aufgewalzt werden, Verbrauch ca. 0,100 - 0,150 kg/m².

Dekorativer Bodenbelag auf alten Kunstharz- und Keramikbelägen

- Der Untergrund ist abhängig von der Untergrundart, siehe Abschnitt Untergrund, für die Aufnahme von **EC 450 DECOR** vorzubereiten.
- Die Oberfläche mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 - 15 % Wasser, mit der Velours-Rolle, Verbrauch: Ca. 0,2 - 0,4 kg/m² grundieren.
- Sofern glatte, alte Kunstharz-Beläge ohne Fehlstellen oder Lunker vorliegen, können diese nach einem Diamantanschliff direkt grundiert und mit **EC 450 DECOR** beschichtet werden.
- Bei Fliesenbelägen ist das Fugenraster durch ein bis zwei Kratzspachtelschichten zu nivellieren bis ein völliger Ausgleich zum Fliesenniveau erreicht ist. Geeignet ist pro Spachtelschicht eine Kratzspachtelung mit **EP 724 E Haftgrund Super** und Zugabe von 5 % Wasser und 20 % Quarzsand 0,1/0,3 mm + optional 5 % Stützkorn Quarzsand 0,3/0,8 mm mit der Glättkelle, Verbrauch ca. 0,6 - 0,8 kg/m² (Mischung). Offen mit Quarzsand 0,3/0,8 mm abstreuen.
- Nach Erhärtung erfolgt der Auftrag **EC 450 DECOR**, s.o.

Dekorativer Wandbelag auf Gipskartonplatten, Gips- und Zementfaserplatten, OSB-Spanplatten

- Die Platten müssen generell an den Stößen verspachtelt und verbunden werden.

- Trockenbaukonstruktionen müssen dauerhaft fest und verwindungssteif ausgeführt sein.
- Oberflächen reinigen und mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 - 15 % Wasser mit der Velours-Walze grundieren, Verbrauch: ca. 0,2 - 0,4 kg/m². Offene Absandung mit Quarzsand 0,3/0,8 mm erhöht die Haftung.
- Es wird generell empfohlen bei nachfolgenden Spachtelbelägen eine elastische Zwischenschicht aus **CW 512**, ggf. mit Vlieseinlage **VA 1044**, oder alternativ als zweischichtige Abdichtung aufzubringen.
- Nach Härtung wird die erste Schicht der Wandbeschichtung **EC 450 DECOR** mit der flexiblen Edelstahltraufel dünn abgespachtelt und abgeglättet, bis eine möglichst glatte Oberfläche entstanden ist, Verbrauch ca. 0,5 - 0,7 kg/m².
- Auftragen der zweiten Schicht der Wandbeschichtung **EC 450 DECOR** im gleichen oder abweichenden Farbton mit der flexiblen Edelstahl-Dekorkelle. Material wird dünn abgespachtelt und abgeglättet, bis eine möglichst glatte Oberfläche entstanden ist, Verbrauch ca. 0,25 - 0,4 kg/m².
- Abschließend erfolgt der Auftrag der farblosen Versiegelung **PU 811 E - Wall** in gleichmäßiger Schichtdicke mit einer fusselfreien Velours- oder Mikrofaser-Rolle, Verbrauch ca. 0,090 - 0,120 kg/m².
- Optional kann eine zweite Versiegelungsschicht von **PU 811 E - Wall** in gleichmäßiger Schichtdicke aufgewalzt werden, Verbrauch ca. 0,090 - 0,120 kg/m².

Untergrund

Bodenbelag

Der Untergrund muss ausreichend trocken, dauerhaft tragfähig und für die Aufnahme des nachfolgenden Belagsystems geeignet sein. Beachten Sie hierzu die Hinweise in den Produkt Informationen der Grundierungen. Der Untergrund ist mechanisch, z.B. durch Kugelstrahlen oder bei Kleinflächen mit Diamantschleifen vorzubereiten und abzusaugen. Trennmittel sind vollständig durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Beläge müssen festhaftend und ohne Hohlstellen sein. Die Fugen bei Fliesenbelägen müssen intakt sein, lose Fugen oder Fliesen sind zu entfernen und mit Epoxidharz zu vergießen. Feuchtigkeit unterhalb des alten keramischen Belages ist auszuschließen. Der Untergrund muss so abgespachtelt werden, dass das Fugenraster egalisiert ist. Ggf. Beratung einholen.

Wandbelag

Untergründe müssen ausreichend fest, trocken sein und für die Aufnahme des nachfolgenden Belagsystems geeignet sein. Beachten Sie hierzu die Hinweise in den Produkt Informationen der Grundierung **EP 724 E Haftgrund Super**. Der Untergrund ist mechanisch z.B. durch Schleifen, vorzugsweise Diamantschleifen vorzubereiten und anschließend staubfrei abzusaugen. Insbesondere bei keramischen Wandbelägen sind die Oberflächen stumpf zu schleifen. Die Flächen sind durch eine Grundreinigung von Trennmittel und Kalkrückständen zu befreien. Die Beläge müssen festhaftend und ohne Hohlstellen sein. Die Fugen bei Fliesenbelägen müssen intakt sein, lose Fugen und Fliesen sind zu entfernen und mit Epoxidharz zu verspachteln.

Grundsätzlich gilt, dass haftungsmindernde Stoffe wie Fette, Öle und Farbrückstände vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen sind. Die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen sind zu beachten. Als Untergründe eignen sich Beton, Zement- und Kalkzementputze, festhaftende Fliesenbeläge oder Zementfaserplatten. Die Oberflächenfestigkeit sollte ausreichend hoch sein und der nachfolgenden Nutzung angepasst sein. Eine Oberflächenfestigkeit von mindestens 0,5 N/mm² im Wandbereich wird empfohlen. Darüber hinaus können Gipskartonplatten nach DIN E 520, soweit diese für Feuchträume geeignet sind, beschichtet werden. Voraussetzung hierfür ist eine ordnungsgemäße Verlegung. Gipsputze und fest verschraubte und verwindungssteif ausgeführte gipsgebundene Trockenbauplatten sind ebenfalls als Untergrund geeignet, wenn der Untergrund dauerhaft trocken bleibt und eine Durchfeuchtung z.B. durch Taupunktverschiebung im Bereich von Außenwänden ausgeschlossen werden kann. Bei anderen Untergründen empfehlen wir Beratung einzuholen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Schleifen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert

werden. Vorhandene Unebenheiten können an der Oberfläche sichtbar werden, deshalb ist auf ausreichende Ebenflächigkeit zu achten. Rautiefen sind ggf. durch weitere Spachtelschichten auszugleichen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Wichtige Hinweise: Sehr wichtig ist, dass die Flächen nicht verschmutzt oder mit haftungsfeindlichen Stoffen kontaminiert sind. Das Betreten der Oberflächen sollte nur durch das Beschichtungspersonal in sauberen, hellen Schuhen und sauberer Kleidung erfolgen. Arbeitsgeräte, wie Schleifgeräte oder Sauger, sind mit weißen Kabeln zu verwenden.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A vor der Verarbeitung kräftig aufschütteln, danach ca. 3/4 des Kanisters in das Anmischgebinde entleeren und mit dem verbleibenden Rest den Kanister nochmals richtig gut schütteln um das gesamte Pigment in die Mischung einzubringen. Danach den Rest ebenfalls ins Anmischgebinde entleeren. Das Anmischgebinde sollte ein ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge haben sollte. Vor der Zugabe der Komp. B die Komp. A kurz (ca. 30 Sek.) nochmals aufrühren und durchmischen. Den Härter B restlos in das Harz A leeren. Werden Teilmengen entnommen, sind diese im richtigen Mischungsverhältnis auszuwiegen. Die Vermischung der beiden Flüssigkomponenten erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll ca. eine Minute betragen. Danach erfolgt nach und nach die Zugabe der Komponente C. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie und cremige Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, die Beschichtungsmasse an den Rändern und Ecken des Mischgefäßes sauber abzukratzen und nochmals durchzumischen.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt unverzüglich nach dem Mischen auf dem vorbereiteten Untergrund. Die Arbeitsschritte für die jeweiligen verschiedenen Untergründe an Wand und Boden sind im Abschnitt Belagsaufbau beschrieben. Wichtig ist dabei, dass ein sorgfältig nivellierter, porenfreier Untergrund vorliegt.

Der vorherige Auftrag eines Egalisierungsanstriches bei hellen Farbtönen und/oder kontrastreichem Untergrund im nachfolgenden Farbton (mit **PU 806 E** oder **PU 806 E Wall**) ist empfehlenswert.

Der Auftrag des Materials erfolgt mit einer geeigneten Edelstahl-Dekorkelle (Werkzeugempfehlung beachten). Die Auswahl der richtigen Glättekelle entscheidend, da Metallabrieb zu optisch gewünschten/oder auch ungewünschten Veränderungen des Belages führt. Das leicht strukturierte Material wird in einer gleichmäßigen Schicht, in der empfohlenen Verbrauchsmenge, auf den Untergrund aufgetragen und im frischen Zustand in gleichmäßiger Struktur modelliert bzw. geglättet. Es ist darauf zu achten, dass dies immer „frisch in frisch“ erfolgt. Dazu sind entsprechende Arbeitsfelder einzuteilen. Die Nasskante darf nicht eintrocknen. Die Verarbeitung des geschmeidigen, standfesten Materials erfordert anfänglich etwas Übung, um das gewünschte Aussehen zu erhalten. Damit das Ergebnis den Wünschen entspricht, werden dringend Versuchs- und Testflächen empfohlen.

2. Spachtelschicht nach Erhärtung

Die zweite Schicht wird nach Härtung der ersten Schicht, nach ca. 12 - 16 Stunden, aufgetragen. Zur Erzielung einer ansprechenden, marmorierten Oberfläche erfolgt die weitere Spachtelung in der abgestimmten Kontrastfarbe. Der Auftrag erfolgt in der gleichen Spachteltechnik, wie die 1. Schicht. Die Modellierung der Oberfläche erfolgt bei der Spachtelung. Die Spachtelung zeigt das abschließende Aussehen. Auch dies sollte mit der erforderlichen Übung erfolgen, gegebenenfalls vorher Probeflächen ausführen.

Nass-in-nass-Marmorierung

Durch das Auftragen eines weiteren Farbtönen in die nasse Oberfläche der zweiten Lage können weitere interessante Dekoreffekte erzielt werden. Dabei wird die erste Farbe vollflächig aufgetragen und dann punktuell in regelmäßigen Abständen ein weiterer Farbton mit der Kelle eingebracht. Anschließend wird die gesamte Oberfläche mit der Edelstahl-Dekorkelle geglättet. Die Farben werden dabei ineinander verwischt und erzeugen die gewünschte Marmorierung. Die Verarbeitung erfordert handwerkliches Geschick. Die marmorierte Spachteltechnik (nass-in-nass) kann zu einem ungleichmäßigen optischen Erscheinungsbild führen und sollte somit nur von geübten Verarbeitern auf kleineren Flächen eingesetzt werden. Die so erstellten Beläge sind Unikate und unterscheiden sich in Abhängigkeit von der Verarbeitung. Es ist empfehlenswert eine Muster- bzw. Probefläche anzulegen.

Die Temperatur an Wand bzw. Boden und Luft darf nicht unter 15 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Wand- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und 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 Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

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

Lagerung

Frostfrei bei mindestens 10 °C lagern. Ideale Lagertemperatur 15 bis 20 °C, nicht über 25 °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.

Zubehör

- Edelstahl-Dekorkelle - Art.-Nr. WZ3091-01
-

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
22	
EC450-V1-022026	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR10	
Brandverhalten	B _{fl} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 10

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	0	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 3	0	%
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0	%
LEED - Komponente A + B	< 100	0	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1(< 2)	0	%

(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 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-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."