

CHEMORESIN PU-BETON 4080

Farbige 3-Komponenten-Kopfversiegelung für CHEMORESIN PU-BETON



Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt
AK6180-70	Kombi-Gebinde	7,60 kg
AK6180-23	Kombi-Gebinde	22,80 kg

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B : C = 100 : 100 : 180
Verarbeitungszeit	5 °C : 20 - 30 Min. 10 °C : 15 - 20 Min. 20 °C : 12 - 15 Min. 25 °C : 10 - 12 Min. Durch Zugabe des Beschleunigers CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT verkürzt sich die Verarbeitungszeit.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C - Maximum 25 °C (Raum- und Bodentemperatur, bei niederen Temperaturen kann Zugabe von Beschleuniger CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT erfolgen)
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	5 °C : 18 - 22 Std. 10 °C : 15 - 18 Std. 20 °C : 8 - 12 Std. 25 °C : 6 - 8 Std. Durch Zugabe des Beschleunigers CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT verkürzt sich die Härungszeit.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 2 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Verbrauch	0,400 - 0,900 kg/m ²
Verpackung	Kombi-Gebinde 7,60 kg/ 22,80
Farbton	Beige, rot, grün, grau
Haltbarkeit	12 Monate – Frostfrei und trocken lagern!

Produktbeschreibung

CHEMORESIN PU-BETON 4080 ist eine lösemittelfreie, farbige 3-Komponenten-Polyurethan-Beton-Versiegelung zur Endversiegelung von Oberflächen auf der Basis von **CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009** und zur Versiegelung von Sockeln oder Kehlen auf der Basis von **CHEMORESIN PU-BETON 4012**.

CHEMORESIN PU-BETON 4080 wird üblicherweise auf vollflächig abgestreuten Belägen auf Basis von **CHEMORESIN PU-BETON 4004/ 4006** oder **CHEMORESIN PU-BETON 4009** zur Herstellung rutschhemmender, porenfreier Oberflächen eingesetzt. Das angemischte Produkt wird mit einer Gummirakel auf das Sandbett aufgezogen und mit einer Velours-Rolle gleichmäßig im Kreuzgang verteilt. In Kombination mit Siliziumcarbid und **KLB-SYSTEM EPOXID EP 799 Ableitgrund** können ableitfähige Oberflächen erzielt werden.

CHEMORESIN PU-BETON 4080 besteht aus 3 reaktiven Komponenten, die sorgfältig aufeinander abgestimmt sind und leicht strukturierte, matte, porenfreie Oberflächen ergeben. Der Belag wird in Standardfarben geliefert und besteht aus

den Flüssigkomponenten **CHEMORESIN PU-BETON 4080** Komponente A und B und der mineralischen Komponente C. Die Kopfversiegelung kann durch Zugabe des Beschleunigers **CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT** in seiner Reaktionszeit, Begehbarkeit und der Zeit bis zur Nutzungsaufnahme deutlich beschleunigt werden. Dies ist besonders vorteilhaft im Falle von Reparaturen und Sanierungen mit geringen Bearbeitungszeitfenstern.

CHEMORESIN PU-BETON 4080 wurde von EUROFINS geprüft, 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.

Die Beläge sind abriebfest und weisen eine sehr gute Beständigkeit gegenüber viele Chemikalien auf, insbesondere gegen wässrige Salzlösungen, verschiedene Säuren und Laugen sowie Lösungsmittel. Nach vollständiger Aushärtung entspricht die chemische Beständigkeit von **CHEMORESIN PU-BETON 4080** den anderen **CHEMORESIN-PU-BETON**-Systemen.

Aufgrund der Zusammensetzung tritt bei UV-Belastung eine Vergilbung auf, die je nach Farbton unterschiedlich stark sichtbar werden kann. Durch die Verfärbung ändern sich die chemischen, mechanischen und thermischen Materialeigenschaften nicht. **PU-BETON**-Beläge sind funktionale Beläge, deren optisches Erscheinungsbild nicht immer ganz gleichmäßig ist. Unterschiede in der Farbgebung, Glanzgrad und Arbeitsfeldansätze können sichtbar sein sowie auch die Verankerungsnuten, insbesondere bei glatten Belägen (R9).

Einsatzbereich

- Als Systemprodukt zur Kopfversiegelung von **CHEMORESIN PU-BETON**-Beschichtungssystemen wie z.B. **CHEMORESIN PU-BETON 4004, 4006** oder **4009**.
- Rutschhemmende Abstreubeläge vorwiegend in Nassbereichen mit hohen Anforderungen an die Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit, z.B. in Molkereien, Schlachtereien, Brauereien und anderen Bereichen in der Lebensmittelindustrie.
- Zur Kopfversiegelung von Sockeln auf der Basis von **CHEMORESIN PU-BETON 4012**.
- In Kombination mit Siliziumcarbid und **EP 799 Ableitgrund** zur Erstellung ableitfähiger Beschichtungen geeignet, z.B. für den EX-Schutz.

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
 - EMICODE® EC 1PLUS zertifiziert
 - AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet
 - PU-Beton-Systemkomponente
 - abrieb- und verschleißfest
 - heißwasserbeständig
 - lösemittelfrei
 - farbige Oberfläche
 - speziell für rutschhemmende Beläge
 - hohe Chemikalienbeständigkeit
 - dauernassbelastbar
 - in mehreren Farbtönen lieferbar
 - matt
 - beschleunigbar
 - schnell härtend
 - mit Beschleunigung ab 5 °C einsetzbar
-

Technische Daten

Dichte - Komponente A+B+C	1,53	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	< 2,0	Gew.- %	nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.- %	DIN 53495
Glanzgrad	< 10 (85°)	-	DIN 67530
Elektrischer Ableitwiderstand	(kombiniert mit EP 799 Ableitgrund und SiC) Ca. 10 ⁶	Ohm	DIN EN 61340-4-1 DIN EN 61340-5-1 DIN ISO 347-1

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

Enthalten in Systemen

- System I1 - KLB CHEMORESIN PU-BETON Standard
- System I2 - KLB CHEMORESIN PU-BETON RX

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe und interne Prüfzeugnisse vor:

- Zertifiziert emissionsarm nach EMICODE® EC 1^{PLUS}-Label. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Rutschhemmung nach DIN EN 16165 und DIN 51130 in R10 herstellbar.
- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN EN 16165 und DIN 51130 in R11 V4, R12 V4, R12 V6, R13 V6 herstellbar.
- Klassifizierung des Brandverhaltens in Kombination mit PU-BETON-Belagsschicht nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Belag auf Basis CHEMORESIN PU-BETON 4004/4006/4009 mit Rutschhemmstufe R11/12/13

- Satte Grundierung mit Systemgrundierung **PU-BETON 4051**, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Ausführen der Dreiecks- oder Hohlkehlen mit dem speziell standfest eingestellten **PU-BETON 4012**. Verbrauch bei Schenkellänge oder Radius 5 cm ca. 2,2 bis 2,8 kg/lfm. Auch geeignet zum Ausfüllen von größeren Lunkern oder Hohlstellen.
- Falls erforderlich: Größere Unebenheiten mit **PU-BETON 4045** oder **PU-BETON 4004** füllen bzw. abspachteln und ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,7/1,2 mm abstreuen.
- Aufrakeln des Belages **PU-BETON 4004** mit der Stiftrakel in einer Dicke von ca. 4 mm oder **PU-BETON 4006** in einer Dicke von ca. 6 mm bzw. **PU-BETON 4009** in einer Dicke von 9 mm und mit der Stachelwalze entlüften.
- Vollflächig mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm abstreuen. Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Sand mehr löst.
- **PU-BETON 4080** mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang abrollen. Verbrauch ca. 0,500 bis 0,800 kg/m². Schnell und ansatzlos arbeiten.

Die Verbrauchsempfehlungen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.

Elektrisch ableitfähiger Belag mit CHEMORESIN PU-BETON 4080 und Siliziumcarbid

- Satte Grundierung mit Systemgrundierung **PU-BETON 4051**, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Ausführen der Dreiecks- oder Hohlkehlen mit dem speziell standfest eingestellten **PU-BETON 4012**. Verbrauch bei Schenkellänge oder Radius 5 cm ca. 2,2 bis 2,8 kg/lfm. Auch geeignet zum Ausfüllen von größeren Lunkern oder Hohlstellen.
- Falls erforderlich: Größere Unebenheiten mit **PU-BETON 4045** oder **PU-BETON 4004** füllen bzw. abspachteln und ggf. mit feuergetrocknetem Quarzsand 0,7/1,2 mm abstreuen.
- Aufrakeln des Belages **PU-BETON 4004** mit der Stiftrakel in einer Dicke von ca. 4 mm oder **PU-BETON 4006** in einer Dicke von 6 mm bzw. **PU-BETON 4009** in einer Dicke von 9 mm und mit der Stachelwalze entlüften.
- KLB-Kupferbänder zur Ableitung an die Erdungsstelle im gedachten Raster alle 6 bis 8 m, ca. 1 bis 2 m in den Raum einkleben. Erdungsanschluss durch Elektriker gemäß VDE-Vorschriften ausführen lassen.
- Aufbringen einer querleitfähigen Schicht mit ca. 0,100 bis 0,140 kg/m² **EP 799 Ableitgrund**.
- **PU-BETON 4080** mit 20 % Quarzsand 0,3/0,8 mm vermischen und mit der Glättkelle auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang nachwalzen, Verbrauch ca. 1,0 bis 1,2 kg/m² (Mischung).
- Abstreuen der frischen Oberfläche mit Siliziumcarbid in geeigneter Körnung, je nach gewünschter Rutschhemmung (0,2/0,5 mm, 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm) im Überschuss, Verbrauch ca. 4 bis 5 kg/m².
- Nach Erhärtung den Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich kein Siliziumcarbid mehr löst.
- **PU-BETON 4080** mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang abrollen. Verbrauch ca. 0,700 bis 0,900 kg/m². Schnell und ansatzlos arbeiten.

Die Verbrauchsempfehlungen für die Rutschhemmung unbedingt einhalten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, griffig, ausreichend zug- und druckfest, sauber und frei von Schlempen und absandenden Teilen sowie allen Verunreinigungen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung und auch für den Belag ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Eine ordnungsgemäße Vorbehandlung des Untergrundes wird vorausgesetzt. Zur Beschichtung geeignet ist Beton in der Mindestqualität C25/30 nach DIN EN 206. Zementestriche und polymermodifizierte Zementestriche, mindestens CT-C30-F5 im Verbund bei einer Mindestschichtdicke von 60 bzw. 30 mm Dicke, nach DIN 18560 Teil 3. Estriche auf Trennlage bzw. Dämmung, polymermodifiziert, mindestens CT-C40-F5, mit Schichtdicke > 65 mm, nach DIN 18560 Teil 4. Andere Untergründe sind nicht oder nicht generell geeignet. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Zur Verankerung des Belages sind an den Abschlusskanten, Durchgängen usw. Verankerungsnuten anzulegen. Diese sollten ca. 6 bis 10 mm tief und breit sein. Die Feuchtigkeit des Betonuntergrundes darf maximal 6 CM-% betragen. Rückseitige Durchfeuchtung muss ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in der Produktinformation der empfohlenen Grundierung **CHEMORESIN PU-BETON 4051** sind zu beachten. Bei thermisch belasteten Flächen darf nur **PU-BETON 4051** verarbeitet werden. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen. Anschließendes Aufbringen einer CHEMORESIN PU-BETON Beschichtung **PU-BETON 4004**, **PU-BETON 4006** oder **PU-BETON 4009** in geeigneter Schichtdicke. **PU-BETON 4080** wird üblicherweise auf vollflächig mit Quarzsand abgestreuten Untergründen eingesetzt. Die Oberflächen müssen von überschüssigem Sand befreit sein und dürfen nicht vor

dem Auftragen der Kopfversiegelung verschmutzt sein. Zum Arbeiten auf der abgesandeten Oberfläche sauberes Schuhwerk oder Überziehschuhe verwenden.

Produktbestandteile

CHEMORESIN PU-BETON 4080 wird durch Mischen der folgenden Komponenten zusammengesetzt:

- 1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente A: 2,00 kg
- 1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente B: 2,00 kg
- 1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente C: 3,60 kg

Gesamtmenge aus einer Mischung: 7,60 kg

- 1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente A: 6,00 kg
- 1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente B: 6,00 kg
- 1 Verpackungseinheit **PU 4080** Komponente C: 10,80 kg

Gesamtmenge aus einer Mischung: 22,80 kg

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

Mischen

Bei den Kombi-Gebinden liegen in einer Arbeitspackung die werkseitig gewogenen Materialien im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Nur in der vorliegenden Mischung der 3 Komponenten können die beschriebenen Verarbeitungs- und Materialeigenschaften erreicht werden. Zunächst werden die flüssigen Bindemittelkomponenten (Komponente A + B) restlos in ein sauberes Mischgefäß gegeben und maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) sorgfältig vermischt. Die Mischzeit soll ca. 1 Minute betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht.

Das Vermischen mit der Komponente C sollte zur Erzielung einer gleichbleibenden Qualität generell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400U/min) erfolgen. Hierzu wird das vorgemischte Bindemittel in ein weiteres sauberes Mischgefäß gegeben und nach Zugabe von Komponente C weitere 3 Minuten (bei 20 °C) homogen gemischt. Umtopfen und nochmals kurz mischen. Bei niedrigeren Temperaturen ist die Mischzeit zu verlängern, bei höheren Temperaturen zu verkürzen.

Bei niederen Temperaturen und für schnellere Härtung kann die Zugabe von **CHEMORESIN PU-BETON 4094 KAT** erfolgen. Siehe hierzu Produktinformation des Katalysators beachten.

Wichtig: Es ist auf gleichbleibende Mischzeiten zu achten. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten! Falsche Mischungsverhältnisse führen zu unbrauchbaren Ergebnissen. Bei Trippelgebinden ist das Mischungsverhältnis (siehe oben) zu beachten!

Die Temperatur der Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 10 °C und 20 °C liegen. Die Mischung muss wegen der relativ kurzen Verarbeitungszeit des Materials zügig, aber gründlich durchgeführt werden.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt auf den sorgfältig vorbereiteten Untergrund. Die Abstreuschicht ist befreit von Sandüberschuss. Das angemischte Material portionsweise ausschütten und mit einem Moosgummischieber oder Gummirakel auf den entsprechend vorbereiteten Untergrund aufragen. Auf einen gleichmäßigen Auftrag ist zu achten. Nur mit kurzer Zeitverzögerung mit einer Velours-Rolle gleichmäßig abrollen. Beim Versiegeln von glatten, nicht abgestreuten Oberflächen wird das Material mit einer Gummirakel aufgetragen und über Korn

abgezogen, anschließend wird mit der Velours-Rolle nachgerollt. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn die Arbeitsfelder festlegen, ggf. abkleben, um im nächsten Feld einen sauberen Anschluss zu erhalten.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit sollte 40 bis 85 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur sollte kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. 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.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung der Geräte und Werkzeuge sofort nach Gebrauch **VR 28** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Nur komplette Gebindeeinheiten verarbeiten!

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: PU40

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	
23	
PU-Beton4080-V1-032026	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR20	
Brandverhalten	B _f -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 20



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."