

KLB-SYSTEM POLYURETHAN

PU 68 Rapid U



Schnellhärtendes 2-K Polyurethan-Bindemittel und Grundierung für Beton u.a.m. Geeignet für Reparaturen und als Haftbrücke zur Sanierung von Betonfugen

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6156-95	Kombi-Dose	1,00 kg	240
AK6156-70	Eimer-Kombination	5,00 kg	45
AK6156-60	Eimer-Kombination	9,00 kg	45

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 75
Verarbeitungszeit	10 °C: 25 - 30 Min. 20 °C: 10 - 15 Min. 30 °C: 5 - 8 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C: 90 - 120 Min. 20 °C: 60 - 90 Min. 30 °C: 30 - 45 Min.
Härtung	Nach ca. 1 Stunde trocken bei 20 °C 4 - 8 Stunden bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 10 - 15 Stunden bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach ca. 1 Stunde, spätestens jedoch nach 8 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Grundierung: 0,3 - 0,6 kg/m ²
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

Reaktives, lösemittelfreies 2-K Polyurethan-Grundier- und Mörtelharz, zur schnellen Reparatur, Sanierung von Beton und anderen mineralischen Untergründen.

In Kombination mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466** wird das Produkt zur Fugensanierung eingesetzt. Darüber hinaus kann **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 68 Rapid U** für die kleinflächige Grundierung von diversen Polyurethanbeschichtungen, wie bspw. **PU 5000 RX**, **PU 420**, oder **PU 410**, etc. eingesetzt werden. **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 68 Rapid U** eignet sich auch als Grundierung unter ausgewählten Epoxidharzbeschichtungen, wie beispielsweise **EP 216 Rapid**.

Vorteilhaft ist die schnelle Härtung insbesondere bei zu sanierenden Flächen. Mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 68 Rapid U** grundierte Flächen können bereits nach ca. 1 Stunde weiterbearbeitet/beschichtet werden.

Hinweis: Aufgrund der kurzen Verarbeitungszeit ist das Produkt insbesondere für die Grundierung von Kleinflächen geeignet. Gebinde ggf. teilen und für schnelle Verarbeitung sorgen. Nach 15 bis 20 Minuten Walze wechseln.

Als Bindemittel eignet es sich in Kombination mit **KLB-Mischsand 1** zur Herstellung von Reparaturmörteln für die Reprofilierung, z.B. von Untergrundausrissen bzw. von Fugen, die nachfolgend mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466** vergossen werden. Die schnelle Härtung macht somit die Sanierung von Fugen innerhalb eines Tages möglich.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 68 Rapid U weist eine schnelle Härtung und gute Vernetzung auf. Die Grundierung ist sehr gut haftfähig und hat eine gute chemische Beständigkeit.

Einsatzbereich

- Grundierung vor dem Einbringen von elastischem Fugenverguss **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466**, für Bewegungs- und Dehnfugen sowie Blockfugen im überfahrbaren Verbund von Betonplatten in Lager- und Industriehallen.
- Grundierung von Beton und anderen mineralischen Untergründen.
- Herstellung von schnellhärtenden Reprofilierungsmörteln für die Reparatur von Ausbrüchen und Reprofilierung in der Fugensanierung.
- Vor dem Verguss mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 466** bei Rissen und Fugen, die flexibel verfüllt werden.

Produktmerkmale

- lösemittelfrei
- kurze Reaktionszeit
- schnell überarbeitbar
- sehr hohe Haftung
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 1900	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99,8	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	Ca. 1,10	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Shore-Härte D	Ca. 75	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Geeignete Beschichtungen

PU 68 RAPID U kann mit folgenden, weiteren Produkten überarbeitet werden:

CW 510/CW512, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425, PU 426, PU 5000 RX, PU 5580, EP 77, EP 200 VF, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, EP 799 Ableitgrund.

Verarbeitung beachten!

Bei anderen Produkten ist die Haftung zu prüfen. Durch Abstreuen der Grundierung mit Quarzsand kann die Haftung verbessert werden.

Untergrund

Der Untergrund muss trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Öl, Fett, Farben, Zement, andere schlechthaftende oder lose Teile sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen.

Wir empfehlen unter Beschichtungen mindestens einen Beton der Festigkeitsklasse C20/25 nach DIN EN 206 einzusetzen. Zementestriche müssen mindestens die Festigkeitsklasse CT-C35-F5 nach DIN EN 13813 erfüllen. Bei anderen Untergründen ist eine technische Beratung einzuholen. Die Oberflächenfestigkeit muss mind. 1,5 N/mm² betragen. Der Untergrund muss bei Einsatz als Grundierung/ Bindemittel im Blockfugenbereich, sowie unter Beschichtungen zur Aufnahme der zu erwartenden Lasten, dauerhaft geeignet sein. Die Beschichtung von Gussasphalt wird nicht empfohlen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten.

Die Fugen sind mechanisch, ggf. durch Stemmen oder Schneiden, vorzubereiten und staubfrei zu machen. Die ausgebrochene Oberfläche wird grundiert und bei Bedarf erfolgt die Reprofilierung mit Mörtel, für die nachfolgende elastische Blockfuge. Bei der Sanierung von Rissen sind diese konisch zu öffnen und auszusaugen.

Die Feuchtigkeit darf bei Beton und Zementestrichen 4,5 CM-% nicht überschreiten. Eine rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Fugen-Reprofilierung kann ein gesondertes Vorgehen erfordern. Beachten Sie hierzu unsere Empfehlungen, gegebenenfalls spezielle Beratung einholen. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH0/S in der aktuellen Fassung, sind zu beachten.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebände A leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 1 bis 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Herstellen von Mörteln:

1 kg **PU 68 Rapid U**
8 - 10 kg **Mischsand 1**

Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen ist das Bindemittel vorzumischen, dann wird der Zuschlag zugegeben. Die Zugabemenge des Mischsandes erfolgt nach der gewünschten Konsistenz und Festigkeit. Anstelle von **KLB Mischsand 1** bei Mörteln, **die nicht zum Reprofilieren von Blockfugen eingesetzt werden**, kann alternativ eine Mischung aus je einem Gewichtsteil feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,1/0,3 mm und der Körnung 0,3/0,8 mm eingesetzt werden.

Verarbeitung

Grundierung von Blockfugen:

Mit einem Velours-Roller oder Pinsel gleichmäßig dünn in geschlossener Schicht, auf den Untergrund auftragen. Pfützen vermeiden. Bei Überschreiten des Überarbeitungsfensters (8 Stunden) oder bei anschließender Überarbeitung mit Reparaturmörtel, Grundierung lose mit Quarzsand 0,7/1,2 mm offen absanden. **Hinweis:** Zur Verbesserung der Haftung kann bei gering saugfähigen Untergründen, **PU 68 Rapid U** ca. 5 bis 10 % Verdünnung **VR 28** zugegeben werden.

Grundierung vor Beschichtungen:

Mit einem 6mm-Velours-Roller oder Glättkelle gleichmäßig dünn in geschlossener Schicht, auf den Untergrund auftragen. Pfützen vermeiden. Bei starker Saugfähigkeit des Untergrundes wird eine zweite Schicht oder eine satte Kratzspachtelung zur Erzielung eines dichten Untergrundes empfohlen. Bei Überschreiten des Überarbeitungsfensters (8 Stunden) lose mit Quarzsand 0,3/0,8 mm offen absanden.

Reparaturmörtel:

Der Mörtel kann auf der nassen Grundierung, oder auch auf einer besandeten, trockenen Grundierung eingebracht werden. Dazu wird der frisch gemischte Mörtel unverzüglich auf der Reparaturfläche verteilt, geglättet und verdichtet. Anschlüsse immer frisch in frisch verarbeiten. Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % 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 Vernetzungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 24 Stunden vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen und niedrigen Luftfeuchtigkeiten unter 40 % verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden und höheren Luftfeuchtigkeiten über 70 % diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

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

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. 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 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
21	
PU68-V1-012021	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5	
Brandverhalten	E _r -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	NPD
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



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."