

KLB-SYSTEM ACRYL

AC 357

Schnellhärtender Acrylharz-Mörtel für Sanierungen und Reparaturen

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK0018-17	Kombi-Gebinde	25,00 kg	40

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 1 Gew.-Teile Harz : 8 Gew.-Teile Pulver
Verarbeitungszeit	10 - 20 Minuten bei 20 °C
Verarbeitungstemperatur	Minimum: 0 °C Optimum: 18 °C Maximum: 30 °C
Härtungszeit (Begehrbarkeit)	1 - 2 Stunden bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härtung und Begehrbarkeit
Konsistenz	Mörtelkonsistenz
Verbrauch	2 kg/m² bei 1 mm Schichtdicke bzw. 12 kg/m² bei 6 mm Schichtdicke
Verpackung	Kombi-Gebinde 25 kg
Farbton	Grau (ähnlich Beton)
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 357 ist ein verarbeitungsfertiger 2-Komponenten Acrylharz-Mörtel.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 357 zeichnet sich durch gute Verarbeitbarkeit und vor allem durch schnelle Härtung aus. Bei einer Verarbeitungszeit von 10 bis 20 Minuten kann der Mörtel bereits nach 60 bis 120 Minuten belastet werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 357 wird als Reparaturmörtel und Mörtelbelag in mechanisch beanspruchten Bereichen eingesetzt, in denen eine schnelle Nutzung der Bodenflächen notwendig ist. Üblicherweise wird der Mörtel in Schichtdicken von 5 bis 15 mm eingebaut. Für höhere Schichtdicken wird die Zugabe von grobem, trockenen, feuergetrocknetem Quarzsand als Zuschlag empfohlen. Siehe Abschnitt "Mischen"! Der Mörtel härtet schwundarm durch und erreicht hohe Biegezug- und Druckfestigkeiten. Das Produkt eignet sich für Verkehrsflächen, für Reparaturen an Gewerbe- und Industrieböden, zum starren Verschluss von Fugen, Löchern in Asphaltflächen, zur Anarbeitung von Rampen usw., im Innen- und Außenbereich.

Einsatzbereich

- Als schnell nutzbarer Flächen- und Reparaturmörtel.
- Für Werk-, Lager- und Arbeitsräume.
- Für Fahr- und Parkbereiche.
- Unterlagsmörtel bei nachfolgenden Beschichtungen.

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- schnell nutzbar
- verarbeitungsfertig
- schwundarm
- für Sanierungen und Reparaturen
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- nach 1 Stunde überarbeitbar
- mechanisch hoch beständig

Technische Daten

Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	2,01	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	> 22	N/mm ²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	> 80	N/mm ²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Flammpunkt	Komponente A : 11	°C	DIN 51755

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

Prüfungen

- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Belagsaufbau

- Grundierung mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 20**, Verbrauch 0,4 kg/m² und offene Absandung mit Quarzsand 0,7/1,2 mm.
- Aufbringen des Mörtels in einer Dicke von 5 bis 15 mm.
- Bei nachfolgenden Belägen muss zunächst mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 20** grundiert werden.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwach haftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet sind Beton C20/25, Zementestrich sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Mit Kunststoffdispersionen vergütete Estriche sind nicht immer geeignet, da die Härtingsreaktion des Acrylharzes gestört werden kann. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probebläche empfohlen. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Die zu beschichtenden Oberflächen sind mit **AC 20** zu grundieren und offen mit Quarzsand 0,7/1,2 mm abzustreuen.

Mischen

Die Komponenten A und B werden in werkseitig aufeinander abgestimmten Mischungsverhältnissen 1 : 8 geliefert. 1 kg Bindemittel (Flüssigkeit, Komponente A) wird mit 8 kg Pulver (Komponente B) vermischt. Je nach gewünschter Konsistenz können auch 7,5 kg bis 9,0 kg Pulverkomponente (Komponente B) zugegeben werden. Durch die Zugabe von 7,5 kg Pulver ergibt sich ein sehr fließfähiger Mörtel wobei bei einer Zugabe von 9,0 kg Pulver der Mörtel eher plastisch eingestellt ist. **Zur Sicherstellung der vollständigen Härtung müssen die empfohlenen Zugabemengen eingehalten werden!**

Üblicherweise wird zur Vermischung der Komponenten ein langsam laufender Zwangsmischer verwendet. Die Mischzeiten hängen von der Intensität des Mixers ab und betragen ca. 1 bis 2 Minuten. Sofern für das Verfüllen von großen Löchern noch Quarzsand zugegeben wird, erfolgt dies nach der Zugabe der Pulverkomponente B.

Als Zugabe werden empfohlen:

Für Schichtdicken bis 15 mm:
Ohne Sandzugabe

Für Schichtdicken von 15 bis 30 mm:
10 - 12 kg trockener Quarzsand (3 - 5 mm)
pro 25 kg-Gebinde **AC 357**

Für Schichtdicken von 30 bis 50 mm:
4 - 4,5 kg trockener Quarzsand (3 - 5 mm) und
8 - 9 kg Quarzsand (5 - 8 mm)
pro 25 kg-Gebinde **AC 357**.

Sofort nach dem Mischen verarbeiten.

Verarbeitung

Die frische Mischung portionsweise auf den Boden geben und glätten. Die Verteilung erfolgt mit einer Rakel oder einer Traufel. Bei flächigen Anwendungen empfiehlt es sich, den Mörtel über Lehren abzuziehen und einzuglätten. Die Flächen müssen dann aber wegen der schnellen Härtung begrenzt sein. Die Verarbeitungszeit beträgt 10 Minuten. Die Verarbeitung kann auch bei tieferen Temperaturen bis 0 °C erfolgen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 0 °C nicht unterschreiten. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen auf. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 119** 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, 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.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
13	
AC357-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _f -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 4



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-koetzthal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."