

KLB-SYSTEM POLYURETHAN

PU 806 E



Emissionsarme, umweltfreundliche, pigmentierte und lichtbeständige 2-K Polyurethan-Mattversiegelung, geprüft und zugelassen nach AgBB

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6514-10	Kombi-Gebinde	5,00 kg	90
AK6514-40	Kombi-Gebinde	10,00 kg	60

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 13,6
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 12,4
Reifezeit	Nach dem Mischen mind. 10 Min. warten und nochmals 1 Min. aufrühren! (dringend einhalten)
Verarbeitungszeit	10 °C : 180 Min. 20 °C : 120 Min. 30 °C : 50 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 14 - 18 Std. 20 °C : 12 - 14 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	Nach 2 - 3 Stunden staubtrocken bei 20 °C 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 12 - 14 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 0,140 - 0,180 kg/m ²
Schichten	Auf gleichfarbige Beschichtungen ist ein Auftrag üblich, bei kritischen Farben oder Farbtonwechsel sind 2 - 3 Aufträge nötig!
Verpackung	Kombi-Gebinde 5 kg, Kombi-Gebinde 10 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Anfrage möglich!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E ist eine emissionsarme, farbige, 2-K Polyurethan-Versiegelung, die zur mattierenden Endversiegelung von empfohlenen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen bei leicht oder mittel beanspruchten Gewerbe- und Industrieflächen ohne Flurförderverkehr eingesetzt wird.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E stellt eine hervorragende Alternative zu lösungsmittelhaltigen Versiegelungen dar und kann diese in weiten Bereichen ersetzen.

Die Versiegelung ergibt gleichmäßige, matte Oberflächen, die den Belägen ein angenehmes, schönes Aussehen verleihen. „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen werden durch die Lichtstreuung der Oberfläche reduziert, sodass der Einsatzbereich des Produktes vorrangig bei optisch anspruchsvolleren Flächen zu sehen ist.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E härtet durch physikalische Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film. Das Produkt ergibt einen zähhaften, abriebfesten, lichtstabilen Film mit geringer Anschmutzungsneigung und guter Reinigungsfähigkeit.

PU 806 E hat eine gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und Heizöl. Des Weiteren zeichnet sich das Produkt durch eine geringe Verfleckungsneigung gegen Haushaltschemikalien bzw. stark färbende Nahrungs- und Genussmittel wie Bier, Rotwein oder Cola aus. Aufgrund der wasserdampfdurchlässigen Einstellung kann es auch zur Versiegelung von diffusionsoffenen Belägen wie **EP 785 HS** eingesetzt werden.

Alternativ können auch die zur Produktfamilie gehörenden Versiegelungen **PU 806 E - Wall** (erhöht deckfähig für Wandbeläge) und **PU 806 E - R10** (Rutschhemmend eingestellt auf R10) eingesetzt werden.

Das Produkt ist nach „Indoor Air Comfort Gold“ zertifiziert und erfüllt die Emissionskriterien für eine Gebäudezertifizierung nach DGNB, LEED oder BREEAM. „Indoor Air Comfort Gold“ stellt höchste Anforderungen an die Emission von flüchtigen organischen Bestandteilen und erfüllt nicht nur die deutschen Grenzwerte nach AgBB oder ABG, sondern auch die Emissionsvorschriften vieler anderer europäischer Länder.

Hinweis: Versiegelte Oberflächen sind nur bedingt mechanisch belastbar; Flurfördergeräte können Versiegelungsschichten angreifen bzw. zerstören. Der Einsatz ist deshalb nur bedingt geeignet. In Bereichen mit hoher und häufiger Nassbelastung sowie auch bei Chemikalien können lösungsmittelhaltige Versiegelungen besser geeignet sein.

Einsatzbereich

- **PU 806 E** wird eingesetzt als farbige Mattversiegelung von empfohlenen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen, wie z.B. **EP 202, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort** und **PU 426**.
- Dekorative Gewerbeflächen wie z.B. Showräume, Ausstellungsflächen, Ladengeschäfte, Büros usw., auf dekorativen Terrazzobelägen als Endversiegelung, in der Regel ohne oder mit geringem Verkehr von Flurfördergeräten.
- Als Finish für hochwertige, lichtstabile, elastische Dekorbeläge aus **PU 410** im Innenbereich.
- Als Mattversiegelung auf wasserdampfdiffusionsfähigen Beschichtungen wie z.B. **EP 785 HS**.
- Zur matten Versiegelung von Wandbeschichtungen, die mit **PU 662** hergestellt werden. Alternativ wird auch das Produkt **PU 806 E - Wall** empfohlen. Produktinformation beachten!

Produktmerkmale

- dekorative, ansprechende Oberfläche
 - matt
 - geprüfte, emissionsarme Qualität
 - Total Solid nach GISCODE
 - geruchsarm
 - gute Verarbeitungseigenschaften
 - wasserdampfdiffusionsfähig
 - sehr hohe Haftung
 - abrieb- und verschleißfest
 - gleichmäßige Oberfläche
-

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 250 - 400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 40	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,15	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)	< 13	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)
Flammpunkt	Nicht brennbar	-	DIN 51755
Glanzgrad	25 (85°)	-	DIN 67530
Diffusionswiderstandszahl	7500	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke	0,75 (0,1 mm)	m	DIN EN ISO 7783-2

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

Enthalten in Systemen

- System G3 - KLB INDUSTRIAL LOW-VOC PU Comfort Sealed
- System G4 - KLB INDUSTRIAL LOW-VOC PU Elastic Sealed
- System G8 - KLB DECOR LOW-VOC PU Comfort Silent

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

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **PU 806 E** versiegelt werden:

EP 202, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort und PU 426.

Die Überarbeitung durch die Versiegelung ist zeitlich abhängig von der Härungszeit (Begehrbarkeit) der darunter befindlichen Beschichtung, siehe hierzu Produktinformation der Beschichtung. Bei anderen Beschichtungen, wie z.B. Altbelägen aus Polyurethan- und Epoxidharzbasis, ist die Haftung zu prüfen. Die Untergründe müssen sauber sein und durch Anpadden der Oberfläche mit Diamant geschliffen sein.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung in Kombination Mit RHX 75 nach DIN 51130 und BGR 181 in R11 herstellbar.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform für Aufenthaltsräume.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände wie z.B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U, KH-0/S und KH-2 in der aktuellen Fassung, sind zu beachten. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagererstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht, wenn die vorhergehende Schicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht vollständig durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies bei 20 °C nach frühestens 18 Stunden und spätestens 72 Stunden. Werden Versiegelungen nach einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Anlegen einer Probefläche

und Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Auf alten Untergründen muss eine Reinigung und ggf. eine mechanische Vorbereitung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharzoberflächen versiegelt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A vor Gebrauch auf Verarbeitungstemperatur kommen lassen und gut aufschütteln, anschließend Inhalt in einen sauberen, ovalen Eimer leeren. Die Komponente B zugeben und sofort vermischen. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren („Umtopfen“).

Reifezeit

Wichtig zur Ergebnisverbesserung: Mindestens 10 Minuten warten (Vorreaktion) und nochmals mischen.

Um optimale technische Eigenschaften zu erhalten, muss **PU 806 E** bereits 10 Minuten vor der Verarbeitung angerührt werden. Dann nochmals kurz mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten und verarbeiten.

Die Verarbeitungszeit darf maximal 2 Stunden bei 20 °C (siehe Tabelle Verarbeitungszeit) betragen.

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Produkten sollte sofort nach dem Homogenisieren verarbeitet werden. Die Applikation erfolgt mit einem Raket mit Zahngummi (Zahnung 1 mm) oder einer fusselfreien Velours-Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Durch den überlappen und mehrfachen Auftrag kann ein ungleichmäßiges Aussehen der Oberfläche und Streifenbildung auftreten. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass 2 oder mehrere Personen die Applikation vornehmen. Dabei legen eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen sollte zum abschließenden Nachwalzen eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/ benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen des Versiegelungsmaterials eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung des Materials achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da sonst Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Haftung von wasserbasierten Versiegelungen nimmt bei relativen Luftfeuchtigkeiten > 75 % deutlich ab. Insofern ist auch während der Härtung bzw. Trocknung die Einhaltung der Luftfeuchtigkeit von max. 75 % sicherzustellen. Nicht bei hoher Luftfeuchtigkeit, nicht bei gewittrigen oder nassen Wetterlagen verarbeiten, damit auch während der Härtung die Luftfeuchtigkeit nicht über 75 % ansteigt. Die Luftfeuchtigkeit ist zu messen und bei Bedarf Maßnahmen zur besseren Belüftung, z.B. Lüfter, zu treffen. Die Haftung ist auch innerhalb von 72 Stunden nach dem Auftragen noch nicht optimal ausgebildet. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung und Vernetzung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasser- und Chemikalienbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. 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.

Besondere Hinweise: Farbige Produkte sind grundsätzlich chargengleich auf einer Fläche einzusetzen, da geringe Farbtonabweichungen bei verschiedenen Chargen rohstoffbedingt nicht ausgeschlossen werden können. Die Chargennummer ist auf den Gebindeetiketten angegeben. Bei bestimmten Farbtönen, insbesondere bei weißen, gelben und orangen oder pastellen hellen Farbtönen, muss auf die Einhaltung der empfohlenen Schichtdicken geachtet werden, um die Deckfähigkeit zu gewährleisten. Die Versiegelung muss grundsätzlich im gleichen Farbton wie die darunterliegende Beschichtung aufgetragen werden. Bei anderen Farbtonkombinationen ist Beratung einzuholen.

Zur Vermeidung von Abnutzung und Verschleiß müssen bei Drehstühlen/ Bürodrehstühlen oder anderen Rollmöbeln geeignete Stuhlrollen oder Bodenschutzmatte verwendet werden.

Besonders in den ersten 7 d ist die Versiegelung ab dem Zeitpunkt der Begehrbarkeit vor Schmutzeintrag (z.B. durch Begehen der Fläche mit Überziehschuhen oder entsprechend sauberem Schuhwerk) oder mechanische Beschädigungen noch zu schützen, ein Abdecken mit einem weichmacherfreiem Vlies wird frühestens nach 7d empfohlen.

Bei langer und unsachgemäßer (zu heißer oder zu kalter) Lagerung kann es zu Hautbildung im Gebinde kommen, die beim Mischen Hautfetzen im Versiegelungsmaterial verursacht. Zur Vermeidung muss das Material abgesiebt werden. Optimal hierzu ist das KLB-Eimersieb 15L (Art.Nr.: WZ7050-01), das eine schnelle Absiebung und ein gutes Versiegelungsergebnis ermöglicht.

Reinigung

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

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

Hinweis: In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung, z.B. mit **PU 805 E**, kann dies vermieden werden. Die Produkte der „Clean“-Reihe dürfen nicht transparent versiegelt werden. Gegebenenfalls Beratung einholen.

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! PU 806 Clean: Biozidprodukte vorsichtig verwenden. Vor Gebrauch stets Etikett und Produktinformation lesen.

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.

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
15	
PU806E/PU806EClean-V2-062015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Brandverhalten	B ₁ -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 16

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	10,8	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 140	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 0,5	PU10, Eurofins-geprüft	
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0,8	%
LEED - Komponente A + B	< 100	9,8	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	< 1 (< 2)	0,8	%

(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."