



KLB-SYSTEM EC 633 C

Selbstverlaufender, schwundreduzierter, zementärer, polymermodifizierter Ausgleichsmörtel für Schichtdicken von 3 bis 15 mm für gewerblich und industriell genutzte Beläge mit mittlerer Beanspruchung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
TM0001-24	Sack	25,00 kg	40

Produkteigenschaften

Wasserzugabe/-Bedarf	Ca. 4,4 - 4,5 l Wasser / je Sack (25 kg Pulver)
Verarbeitungszeit	5 °C : 35 Min. 20 °C : 30 Min. 28 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 5 °C - Maximum 28 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : > 16 Std. 20 °C : 8 - 10 Std. 28 °C : 6 - 8 Std.
Härtung	1 - 2 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	mit Reaktionsharz: 15 - 24 Stunden; bei rel. Luftfeuchte > 75 % 24 - 48 Stunden
Verbrauch	Ca. 5,4 - 6,0 kg/m ² Pulver bei 3 mm Schichtdicke Ca. 1,8 - 2,0 kg/m ² Trockenmörtel je 1 mm Schichtdicke
Schichtdicke	vorzugsweise 3 - 6 mm, möglich bis 15 mm
Farbton	Grau
Haltbarkeit	6 Monate (Originalverschlossen) – Trocken lagern!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EC 633 C ist ein schnellhärtender, hochfester, zementär gebundener Verlaufsmörtel zur Egalisierung von rauen und alten Untergründen und zum Ausgleich von mineralischen Untergründen, falls höhere Schichtdicken erforderlich sind. Vorzugsweise zur Sanierung alter Flächen im industriellen und gewerblichen Bereich mit nachfolgender Beschichtung. Geeignet bei Beton, Zementestrich und anderen formstabilen Estrichen ohne erhöhte Feuchteinwirkung und aufsteigende Feuchtigkeit.

Der werksfertige Trockenmörtel wird vor Ort nur mit Wasser vermischt und mit einem Stiftrakel in der gewünschten Schichtdicke, von 3 bis 15 mm, aufgetragen. Die Mischung hat ausreichend lange Verarbeitungszeit und ermöglicht aufgrund des guten Verlaufs eine schnelle und leichte Verarbeitung.

KLB-SYSTEM EC 633 C härtet schnell und schwundreduziert und ist je nach klimatischen Bedingungen nach 15 bis 24 Stunden mit **EP 724 E Haftgrund Super** überarbeitbar und anschließend mit empfohlenen Reaktionsharz-Belägen beschichtbar.

KLB-SYSTEM EC 633 C weist hohe Druckfestigkeit auf und ist mechanisch belastbar.

Anwendungsbereiche sind gewerbliche und industrielle genutzte Flächen mit mittlerer Belastung, befahrbar von Flurfördergeräten mit weicher Bereifung.

KLB-SYSTEM EC 633 C wurde von EUROFINS geprüft, ist nach EMICODE® EC 1^{PLUS} zertifiziert und erfüllt nicht nur 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.

Einsatzbereich

- Egalisierung und Ausgleich vor nachfolgenden Beschichtungsarbeiten im empfohlenen Beschichtungsaufbau.
- Bei unebenen, beschädigten, zu sanierenden Untergründen ohne aufsteigende Feuchtigkeit.
- Für Schichtdicken von 3 bis 15 mm.
- Gewerbliche/industrielle Nutzung mit mittlerer Belastung im Innenbereich.
- Für leichten bis mittleren Verkehr mit luftbereiften Flurfördergeräten.

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
- einfache Anwendung
- selbstverlaufend
- schnell überarbeitbar
- sehr guter Verlauf
- beschichtbar mit Reaktionsharzen
- hohe Druckfestigkeiten
- nicht brennbar
- wasserfest
- schwundarm
- EMICODE® EC 1PLUS zertifiziert

Technische Daten

Dichte	Frischmörtel ca. 2,15	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Biegezugfestigkeit	ca. 8	N/mm ²	DIN EN 13892-2 (nach 28 Tagen)
Druckfestigkeit	ca. 50	N/mm ²	DIN EN 13892-2 (nach 28 Tagen)
Haftzugfestigkeit	> 1,5	N/mm ²	DIN EN 1542

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Mechanischen Kennwerte; lineare Längenänderung (IBF Troisdorf).
- Zertifiziert emissionsarm nach EMICODE® EC 1^{PLUS}-Label.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.
- Klassifizierung des Brandverhaltens mit Kopfsiegel EP 742 E (eine Versiegelungsschicht) nach DIN EN 13501-01:2010-01: A2_{fl}-s1

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Anwendung auf dauerhaft trockenen Untergründen

- Untergrundvorbereitung bei rauen, abgenutzten und kontaminierten Untergründen durch Fräsen und nachträgliches Kugelstrahlen.
- Andere ausreichend stabile Untergründe können durch Kugelstrahlen oder auch durch Diamantschleifen vorbereitet werden. Anschließend sorgfältig absaugen.
- Bei Estrichen ist sicherzustellen, dass die Masse nicht in die Randfugen läuft. Randdämmstreifen sind anzubringen, auch an Einbauten.
- Grundieren mit der zugehörigen Systemgrundierung **EC 940 Grund**. Verbrauch ca. 0,180 bis 0,250 kg/m² bei normal saugfähigen Untergründen.
- Der Untergrund darf nicht mehr saugfähig sein, ggf. nochmals grundieren, z.B. bei stark saugfähigen Untergründen. Die Trocknungszeit bis zur Begehrbarkeit beträgt je nach Saugverhalten ca. 1 Stunde, abhängig von der Temperatur und der rel. Luftfeuchte.
- Alternativ (insbesondere bei erdberührter Bodenplatte): Grundieren mit **EP 52 Spezialgrund** oder **EP 53 Spezialgrund AgBB**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m² und Vollabstreuerung mit **Quarzsand 0,7/1,2 mm**, Verbrauch ca. 2 bis 3 kg/m². Bei sehr rauen oder porigen Untergründen erfolgt ggf. ein Auftrag einer weiteren Grundierungsschicht, diese dann mit **Quarzsand 0,7/1,2 mm** absanden, Verbrauch ca. 2 bis 3 kg/m².
- **Wichtiger Hinweis: EP 724 E Haftgrund Super** eignet sich nicht als Haftbrücke/Grundierung unterhalb von **EC 633 C**.
- Nach ausreichender Trocknung der Grundierung erfolgt das Aufrakeln des Fließmörtels **EC 633 C** mit der Stiftrakel in der gewünschten Schichtstärke. Verbrauch: ca. 5,4 bis 6,0 kg/m² (Frischmörtel) bei einer Schichtdicke von 3 mm, bei höheren Schichten erhöht sich der Materialbedarf zusätzlich um ca. 1,8 bis 2 kg/m² je 1 mm.
- Nach 8 bis 16 Stunden grundieren mit **EP 724 E Haftgrund Super** unter Zugabe von 10 bis 15 % Wasser, Verbrauch ca. 0,200 bis 0,400 kg/m².
- Optional: Sofern die Oberfläche nicht porenfrei hergestellt werden konnte, wird eine porenschließende Kratzspachtelung mit **EP 724 E** 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 bis 0,8 kg/m² (Mischung) empfohlen.
- Nach Härtung von 8 bis 16 Stunden kann die grundierte bzw. kratzgespachtelte Oberfläche nachfolgend beschichtet werden.
- Geeignet sind **EP 202**, **EP 216 Universal**, **EP 785 HS**, **PU 420**.
- Auf leicht belasteten Flächen (geeignet für Brandklasse A2_i) kann alternativ eine Versiegelung mit **EP 742 E** in zwei Schichten aufgerollt werden. Verbrauch: ca. 0,18 bis 0,25 kg/m² je Versiegelungsschicht.

Optimierung des Verbundes durch Quarzsand-Abstreuerung

- Durch die Abstreuerung mit Quarzsand der Körnungen 0,1/0,3 oder 0,1/0,5 mm (bei Abstreubelägen auch 0,3/0,8 mm) kann ein optimaler Haftverbund für nachfolgende Reaktionsharz-Schichten erreicht werden.
- Bei belasteten Flächen kann auch die frische Oberfläche **EC 633 C** nach 10 bis 15 Minuten abgesandet werden. Verbrauch: ca. 2 bis 3 kg/m² Quarzsand. **Wichtig:** Nur die empfohlenen Körnungen einsetzen.
- Nachfolgend kann je nach Anforderung eine Epoxidharz-Grundierung aufgetragen werden.
- Die direkte Versiegelung mit **EP 742 E** in zwei Schichten ist möglich. Verbrauch: ca. 0,18 bis 0,25 kg/m² je Versiegelungsschicht.

Untergrund

Der Untergrund muss griffig, ausreichend formstabil, 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 zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton, Mindestgüte C20/25 oder Zementestrich CT-C35-F5. Die Untergründe müssen eine für die vorgesehene Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, durch Fräsen und Kugelstrahlen oder durch Schleifen (Diamant) vorzubereiten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und

KH-0/S, in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen sind zu beachten.

Poren im Untergrund führen aufgrund aufsteigender Luft zu Blasen und auch wiederum zu Poren in der jeweils nachfolgenden Beschichtung. Es ist daher wichtig, dass die Grundierung sorgfältig und ausreichend satt auf den Untergrund aufgetragen wird. Stark saugende und porige Untergründe erfordern eine weitere Grundierschicht (Wassertropfentest)! **EC 940 Grund** kann nochmals nach Zwischentrocknung aufgetragen werden. Grundierungen mit Epoxidharz werden empfohlen, insbesondere bei Untergründen mit undefinierter Feuchtigkeitsbelastung und können je nach Anforderung in ein oder zwei Schichten aufgetragen werden. Epoxidharz-Grundierungen müssen immer mit Quarzsand 0,7/1,2 mm offen abgesandet werden. Verbrauch: ca. 1 bis 2 kg/m².

Risse im Untergrund sind im Vorfeld fachgerecht zu schließen.

Liegen grobe Ausbrüche vor, können diese mit **EC 633 C** unter Zugabe max. 50 % 0,7/1,2 Quarzsand (12,5 kg) auf 25 kg (= 1 Sack **EC 633 C**) vorab verfüllt werden. Diese sind dann abzusanden mit Quarzsand 0,1/0,3 mm oder 0,1/0,5 mm.

Mischen

Wasser in der richtigen Menge vorlegen und in den sauberen Mischer oder in das Mischgefäß geben und Pulver klumpenfrei einrühren. Für das Mischen, insbesondere bei größeren Flächen, wird ein Dissolvermischer, z.B. UEZ o.ä., empfohlen, damit eine optimale Vermischung erreicht wird. Kleinflächen können im Hobbock mit einem leistungsfähigen Rührgerät und einer Drehzahl von mindestens 300 U/min angerührt werden.

Die erforderlichen Mischzeiten betragen mit einem Handrührgerät ca. 1 bis 2 Minuten bis die Masse klumpenfrei ist. Danach folgt eine Reifezeit von ca. 2 bis 3 Minuten. In dieser Zeit kann bereits die nächste Mischung angerührt werden. Die gereifte Mischung wird nochmals kurz (ca. 1 Minute) durchgemischt und zur Verarbeitung gebracht.

Bei Dissolvermischern kann nach ausreichender Mischzeit auf eine weitere Reifezeit verzichtet werden. Die Mischzeit ist dann abhängig vom Mischgerät. Mischzeiten dann immer gleichbleibend halten.

Verarbeitung

Die Mörtelmischung ist sofort ohne jede Verzögerung gleichmäßig auf der Fläche zu verteilen und mit einer Stiftrakel abzuziehen. Die Stiftlänge ist vor der Verlegung hinsichtlich der gewünschten Materialstärke einzustellen. Im Anschluss daran ist nach einer kurzen Wartezeit von ca. 3 bis 5 Minuten die Oberfläche mit einer Stachelwalze (bei höheren Schichtstärken **Stachelwalze PU-BETON**) parallel zu den Verlegebahnen zu entlüften. Die Arbeitsweise ist so zu wählen, dass bahnenweise aufgetragen wird. Empfohlen werden Bahnbreiten von maximal 10 bis 15 m, je nach Raumgeometrie. Da die Verarbeitungszeiten systembedingt kurz sind, ist die Einhaltung des vorgegebenen Arbeitsrhythmus für das Endergebnis besonders wichtig. Nach Durchhärtung des Fließmörtels kann wie oben beschrieben weitergearbeitet werden.

Eine maschinelle Pumpverarbeitung ist möglich. Hierzu liegt eine gesonderte Verarbeitungsanleitung vor, ggf. Beratung einholen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 5 °C nicht unterschreiten. Starke Sonneneinstrahlung und Zugluft sind bei der Verlegung zu vermeiden. Glasfronten sind insbesondere bei intensiver Sonneneinstrahlung durch abkleben mit geeigneten Folien zu beschatten.

Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Wasser verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Trocken lagern. 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! Leere Säcke sind über das REPASACK-Kreislaufsystem zu entsorgen.

GISCODE: ZP1

CE-Kennzeichnung

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
21	
EC633C-V1-102025	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: CT-C50-F7	
Brandverhalten	A2fl-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	CT
Druckfestigkeit in N/mm ²	C50
Biegezugfestigkeit in N/mm ²	F7



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."