KLB KÖTZTAL
Lacke+Beschichtungen GmbH

KLB-SYSTEM ZUBEHÖR
Armierungsmatte VA 125 x 300

Glasfasermatte mit höherem Flächengewicht, in Kombination KLB-SYSTEM EPOXID EP 699 S – 2-K-Epoxidharz zur Herstellung reinigungsfähiger, hygienischer Wand- und Decken-Beläge, z.B. in der Nahrungsmittelindustrie

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung Import	Inhalt
ZG9015-00	Rolle	50,00 kg

Produkteigenschaften

Flächengewicht	ca. 0,300 kg/m²
Rollenbreite	ca. 125 cm
Rolle	ca. 120 m²
Gewicht	ca. 50 kg
Produktgröße/Produktlänge	ca. 120 lfm.
Versandeinheit/Stück	1

Produktbeschreibung

KLB-Armierungsmatte VA 125 x 300 besteht aus regellos angeordneten Glasfasern, die zu einem Gelege zusammengeführt und leicht verklebt wird. Durch die offene Struktur kann die Armierungsmatte gut mit Harzen durchdrungen und eingebettet werden.

KLB-Armierungsmatte VA 125 x 300 wird in Kombination mit **KLB-SYSTEM EPOXID EP 699 S** eingesetzt zur Herstellung von funktionellen Wand- und Deckenbeschichtungen in Bereichen mit erhöhten Anforderungen an die Reinigungsfähigkeit und Hygiene.

Die vliesarmierten Wand- und Deckenbeläge weisen eine hohe chemische und mechanische Belastbarkeit auf und stellen eine wirtschaftliche Alternative zur Herstellung von fugenlosen, nass- und chemikalienbelastbaren Wandbelägen dar. Der gehärtete Belag weist eine der Armierungsmatte entsprechende strukturierte Oberfläche auf, ist schlagzäh und abriebfest.

Die Reinigung des Belages mit einem Hochdruckreiniger ist bei geeigneter Verfahrensweise möglich. Die Einsatzmöglichkeiten erstrecken sich über Fertigungs- und Lagerbereiche, die besonderen Anforderungen an die Hygiene und Reinigungsfähigkeit oder häufiger Nassreinigung unterliegen.

Einsatzbereich

Vorrangiger Einsatz für die **KLB-Armierungsmatte VA 125 x 300** sind Wand- und Bodenflächen in der Nahrungsmittelindustrie sowie auch andere Industriebereiche, in denen reinigungs- und desinfektionsfähige Oberflächen benötigt werden. Typische Gewerbe- und Industriebereiche sind:

- Käsereien und Molkereien, Milchindustrie und auch Milchkammern in landwirtschaftlichen Betrieben.
- Brauereien und Betriebe der Getränkeherstellung.
- Lagerräume, teilweise auch mit zusätzlicher Dämmung.
- Metzgereien, Schlachtbetriebe, Herstellung von Fleischprodukten.
- Küchen, Konditoreien, Bäckereien, Backbetriebe.
- Allgemeine Herstellung von Lebensmitteln.

Belagsaufbau

Der Belagsaufbau besteht je nach Anforderungen aus nachfolgenden Schichten:

- Mechanische Untergrundvorbereitung durch Schleifen, ggf. eine Lunker- oder Porenspachtelung mit einer geeigneten Zementspachtelmasse.
- Auftragen der Grundierung mit einer Velours-Rolle mit den empfohlenen Grundierharzen **EP 50**, **EP 51 RAPID S** oder **EP 52 Spezialgrund**, Verbrauch ca. 0,120 bis 0,200 kg/m², abhängig von der Saugfähigkeit des Untergrunds.
- Bei Bedarf optional: Bei kleinen Poren kann eine Porenspachtelung mit **EP 699 S** ggf. unter Zugabe von **KLB-Mischsand 2/1** erfolgen.
- Auftragen der Grundschicht **EP 699 S** zur Aufnahme der **Armierungsmatte VA 125 x 300** mit einer Nylon-Plüschwalze, Verbrauch ca. 0,500 bis 0,650 kg/m².
- Einlegen der **Armierungsmatte VA 125 x 300** in das noch frische Harz. Einrollen mit der Laminierwalze, bis die Matte mit dem Harz komplett durchtränkt ist.
- Nachdem die Armierungsmatte fixiert ist, "frisch in frisch" mit einer Nylon-Plüschwalze **EP 699 S**, Verbrauch ca. 0,400 bis 0,600 kg/m², auftragen und gleichmäßig verrollen.
- Zur Erzielung einer porenlosen Oberfläche wird empfohlen, nach Härtung der Grundschicht eine weitere Versiegelungsschicht aufzutragen. Diese erfolgt wiederum mit **EP 699 S** mit einer Nylon-Plüschwalze, Verbrauch ca. 0,400 bis 0,600 kg/m².
- Die jetzt dichte, aber durch die Matte stark strukturierte Oberfläche aushärten lassen und gegebenenfalls mit einem zusätzlichen Versiegelungsgang versehen, um eine etwas glattere Oberfläche herzustellen.

Verarbeitung

Die Verlegung erfolgt in Kombination mit **EP 699 S**. Die **Armierungsmatte VA 125 x 300** wird bereits vorher in Bahnen zugeschnitten. Die Matte verfügt über eine geschnittene und eine Fransenkante. Die Bahnen werden überlappend in 2 bis 5 cm angelegt, sodass die Fransenkante über der geschnittenen Kante liegt. Die Bahnen sind sorgfältig, insbesondere an der Naht, anzurollen. Dabei ist sicherzustellen, dass alle Blasen entfernt werden. Nur so kann ein hygienischer Belag hergestellt werden. Ist die Matte blasenfrei angelegt, wird eine weitere Harzschicht gleichmäßig mit der Walze aufgetragen. Der Auftrag muss sorgfältig und porenfrei erfolgen. Soll die Fläche besonders gleichmäßig und porenfrei sein, muss nach Erhärtung der Mattenlage eine weitere Versiegelungsschicht mit **EP 699 S** aufgetragen werden.

Lagerung	Die Rollen müssen stehend und trocken gelagert werden. Rollenverformungen durch Belastung sollen vermieden werden. Paletten nicht belasten. Vor Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

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."

KLB KÖTZTAL Lacke+Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.de
info@klb-koetztal.de