



KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean

Emissionsarme, umweltfreundliche, pigmentierte und lichtbeständige 2-K Polyurethan Mattversiegelung, geprüft und zugelassen nach AgBB zur Herstellung von fugenlosen Fußböden mit erhöhtem Hygieneanspruch

Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AK6520-40	Kombi-Gebinde	10,00	60
AK6520-10	Kombi-Gebinde	5,00	90



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!
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Anfrage möglich!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean ist eine hochwertige, farbige, 2-K Polyurethan-Versiegelung, die zur mattierenden Endversiegelung von Epoxidharz- und Polyurethanbelägen eingesetzt wird.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean basiert auf einer neuen umweltschonenden Technologie, stellt eine hervorragende Alternative zu lösungsmittelhaltigen Versiegelungen dar und kann diese in weiten Bereichen ersetzen.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean ist eine 2-K Polyurethan-Versiegelung, die präventiv gegen Bakterienbefall behandelt ist. Dies unterstützt die

Herstellung von dauerhaft hygienischen Oberflächen auch zwischen den notwendigen Reinigungs- und Desinfektionszyklen.

Hinweis: Die Angaben zur Verarbeitung sowie auch die technischen Daten von **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E Clean** weichen nicht vom Standardprodukt **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E** ab.

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 Clean 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 Clean 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 wasserdampfdiffusionsfähigen Einstellung kann es auch zur Versiegelung von diffusionsoffenen Belägen wie **EP 785 HS** eingesetzt werden.

PU 806 E Clean hat auf verschiedenen Untergründen gute Haftung und kann deshalb auch nach Anlegen von Probeflächen und Prüfung der Zwischenschichthaftung auf Altbelägen aus Epoxid und Polyurethan eingesetzt werden.

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

Die Versiegelung gehört zur KLB-Produktfamilie **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E/PU 806 E** und ist ebenso wie diese Produkte emissionsarm und vergilbungsbeständig.

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 Clean** wird eingesetzt als farbige Mattversiegelung von hochwertigen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen im Innenbereich mit besonderen Anforderungen an die Optik.
- Dekorative, hygienische 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 wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen wie z.B. **EP 785 HS**.

- Versiegelungen und Überarbeitung von Altflächen aus Epoxid- und Polyurethanharzen nach entsprechender Prüfung und Vorbereitung.
- Als Finish von Belägen aus vergütetem Zement sowie geschliffenen Betonoberflächen u.ä. Oberflächen, nach Untergrundvorbereitung und Grundierung mit **EP 727 E** (Probefläche zur Prüfung wird empfohlen).
- Zur matten Versiegelung von Wandbeschichtungen, die mit **EP 652 W** hergestellt werden. Alternativ wird auch das Produkt **PU 806 E Clean-Wall** empfohlen. Produktinformation beachten!

Produktmerkmale

- matte Oberfläche
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- umweltschonend
- abriebfest
- geruchsarm
- wasserdampfdiffusionsfähig
- sehr hohe Haftung
- gleichmäßiges Aussehen
- leichte Verarbeitung
- fugenlose, hygienische Oberfläche
- Total Solid nach GISCODE

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 D2 KLB TECH CLEAN DECOR LOW-VOC EP](#)

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

Geeignete Beschichtungen

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

EP 200 VF, EP 202, EP 202 Clean, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.

Bei anderen Beschichtungen ist die Haftung zu prüfen. Durch Anpaddern der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform und mit DIBt®-Zulassung für Aufenthaltsräume.
- Bakteriostatische Aktivität nach ISO 22196:2011-08 und JIS 2801:2000.

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. Haftungs-mindernde 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 Belagerstellung 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 Clean** 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 Raker 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 überlappten und mehrfachen Auftrag kann ein ungleichmäßiges Aussehen der Oberfläche und Streifenbildung auftreten. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass zwei 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 empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. 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.

Hinweis: Bei langer und unsachgemäßer Lagerung kann es zu Hautbildung im Gebinde kommen. Dann empfehlen wir die Versiegelung zu sieben. Optimal hierzu ist das **KLB-Eimersieb 15L** (Art.Nr.: WZ7050-01), das eine schnelle Absiebung und dann 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: 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 E Clean: Biozidprodukte vorsichtig verwenden. Vor Gebrauch stets Etikett und Produktinformation lesen.

GISCODE: W1/DD

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-R10/PU806EClean-R10-V2-062015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Brandverhalten	E _r -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 übertroffen.

	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	< 3	0,8	%
Klima:aktiv - Komponenten A + B	< 3	0,8	%
LEED - Komponente A + B	< 100	9,8	g/l
Minergie ECO(R) - 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-koetzal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."