

KLB-SYSTEM ACRYL AC 313

Schnellhärtendes, flexibilisiertes PMMA-Beschichtungsharz für Abstreubeläge in Nassbereichen

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
MA0001-52	Kanister	10,00 kg	50
MA0001-25	Hobbock	25,00 kg	12
MA0001-02	Fass	200,00 kg	2

Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	-5 °C : 25 Min. 0 °C : 20 Min. 5 °C : 18 Min. 12 °C : 15 Min. 20 °C : 13 Min. 30 °C : 10 Min.
Härtungszeit (Begehbarkeit)	-5 °C : Ca. 3,0 - 3,5 Std. 0 °C : Ca. 60 Min. 5 °C : Ca. 55 Min. 12 °C : Ca. 45 Min. 20 °C : Ca. 30 Min. 30 °C : Ca. 25 Min.
Härterdosierung	-5 °C : 6,0 % 0 °C : 6,0 % 5 °C : 5,5 - 6,0 % 12 °C : 3,5 - 4,0 % 20 °C : 2,5 - 3,0 % 30 °C : 2,0 - 2,5 %
Überarbeitbarkeit	Nach Härtung und Begehbarkeit
Verbrauch	1,6 - 2,5 kg/m ² bei Schichtdicke von 3 - 5 mm
Farbton	Farblos, die Einfärbung erfolgt mit KLB-Pigmenten
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM ACRYL AC 313 ist ein flexibilisiertes, reaktiv härtendes Acrylharz, das zur Herstellung von Grundschichten für Abstreubeläge mit Color- und Natursanden eingesetzt wird.

Die Herstellung der Beschichtung erfolgt durch Zugabe von Härterpulver, von Pigmenten zur Einfärbung und **KLB-Mischsand 2/1** in unterschiedlichen Zugabemengen, je nach Schichtdicke des Belages. Die Grundschicht wird vollflächig mit Color- oder Natursand abgestreut und nach Abnahme des Überschusses z.B. mit **KLB-SYSTEM ACRYL AC 826** endversiegelt.

Das Produkt härtet zu einem zähhaften Kunststoff mit guten Gebrauchseigenschaften wie hohe Verschleißfestigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen übliche Chemikalien durch. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 313** ist besonders geeignet für rutschhemmende Beläge in Nassbereichen. Üblicherweise werden Schichtdicken von 3 bis 5 mm eingebaut, wobei bei mechanischer Beanspruchung, z.B. durch Flurfördergeräte, Schichtdicken ab 4 mm eingebaut werden sollten.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 313-Beläge können mit ca. 60 °C längere Zeit und kurzzeitig auch bis ca. 80 °C mit Heißwasser belastet werden. Mechanisch und

thermisch belastete Beläge sollten in Schichtdicken von mindestens 4 mm eingebaut werden.

KLB-SYSTEM ACRYL AC 313 zeichnet sich wie alle anderen KLB-Acrylharz-Beschichtungssysteme besonders durch die schnelle Härtung aus und kann auch bei tieferen Temperaturen eingesetzt werden.

Hierzu Beratung einholen!

Einsatzbereich

- Vorrangig abgestreute, rutschhemmende Beläge in Nassbereichen, in der Lebensmittelindustrie mit Nass- und Chemikalienbelastung.
- Farbige Trägerschichten für dekorative, mit Colorsanden abgestreute Beläge und nachfolgenden Versiegelungsschichten, z.B. mit **AC 820** bzw. **AC 826**.
- Leicht beanspruchte Produktionsflächen und Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (3 mm Belag), abgestreute Oberflächen mit glatter Oberflächenstruktur.
- Flächen mit höheren mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (5 mm Belag).
- Rutschhemmung je nach Anforderung einstellbar.

Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- schnell nutzbar
- bei tiefen Temperaturen härtend
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- nach 1 Stunde überarbeitbar
- sofort wasserbelastbar
- frei von lackschädlichen Substanzen
- für Sanierungen geeignet

Technische Daten

Viskosität	270 - 400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte	0,99	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Shore-Härte D	Ca. 78	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)

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

Enthalten in Systemen

- System H3KLB KITCHEN PMMA Standard
- System M2KLB INDUSTRIAL DECOR PMMA
- System M1KLB INDUSTRIAL PMMA RX

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R10 V6 bis R13 V8 herstellbar.
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Rutschhemmender Bodenbelag mit Color- oder Natursandabstreuerung (R10-R13)

- Grundierung mit **AC 20**, Verbrauch ca. 0,350 bis 0,450 kg/m², je nach Untergrund. Lose Einstreuung mit Quarzsand der Körnung 0,7/1,2 mm.
- Optional Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrunds, z.B. mit **AC 313** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 2 Gewichtsteile, Verbrauch Bindemittel ca. 0,5 kg/m², Verbrauch Sand ca. 1,0 kg/m².

3 mm Belag

- Aufrakeln der Grundsicht mit **AC 313** und **KLB-Mischsand** im Mischungsverhältnis 1 : 2, Verbrauch Bindemittel ca. 1,6 kg/m², Verbrauch Sand ca. 3,2 kg/m².

5 mm Belag

- Aufrakeln der Grundsicht mit **AC 313** und **KLB-Mischsand** im Mischungsverhältnis 1 : 2,5. Verbrauch Bindemittel ca. 2,5 kg/m², Verbrauch Sand ca. 6,25 kg/m².
- Hinweis: Bei der Verwendung von Colorquarzen zur Abstreuerung wird empfohlen, die Grundsicht mit KLB-Pigmenten im ähnlichen Farbton einzufärben, ca. 5 Gew.-% bezogen auf den Bindemittelanteil.
- Vollflächig im Überschuss abstreuen mit Color- oder Naturquarzsanden, vorzugsweise der Körnung 0,7/1,2 mm oder auch 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 4 - 5 kg/m².
- Nach Erhärtung Überschuss abkehren und sorgfältig absaugen, bis sich keine Sandkörner mehr lösen.
- Auftragen der Kopfversiegelung **AC 820** bzw. **AC 826**, farblos bei Colorsanden, in eingefärbter Einstellung bei Natursanden (10 Gew.-% Farbpigment bezogen auf den Bindemittelanteil), mit dem Gummischieber und anschließendem Nachrollen mit der Velours-Walze im Kreuzgang, Verbrauch ca. 0,5 kg/m². Bei Bedarf können auch zwei Siegelschichten aufgetragen werden.
- Die Verbrauchsmengen für die Rutschhemmung und die erforderlichen Eigenschaften unbedingt einhalten.

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie zum Beispiel Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Zur Beschichtung geeignet ist Beton C 20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie auch andere ausreichend feste Untergründe. Mit Kunststoffdispersionen vergütete Estriche sind nicht immer geeignet, da die Härtingsreaktion des Acrylharzes gestört werden kann. Im Zweifelsfall empfiehlt sich das Anlegen einer Probefläche. Der für die Beschichtung vorgesehene Untergrund muss für die Art der Nutzung ausreichend hohe Festigkeit aufweisen. Die Beschichtung von Gussasphalt wird nicht generell empfohlen. 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. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen werden. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sind zu beachten. Die Sanierung von Fußböden kann gesondertes Vorgehen erfordern, gegebenenfalls spezielle Beratung einholen. Soll eine Verlegung bei Temperaturen unterhalb von -5 °C erfolgen, bitte gesonderte Beratung einholen.

Mischen

Acrylharze und Acryl-Härterpulver werden in Einzelverpackungen geliefert. Da die Härtingsreaktion von der herrschenden Verarbeitungstemperatur abhängig ist, erfolgt die Dosierung des Acrylhärters gemäß dem Abschnitt Härterdosierung.

KLB-Acrylharze müssen vor der Verarbeitung aufgerührt oder aufgeschüttelt werden, damit eine homogene Harzmischung zur Verarbeitung kommt. Aufgrund der

schnellen Härtung sollten immer nur Teilmengen, die innerhalb der Topfzeit zu verarbeiten sind, angemischt werden.

Die angegebenen Grenzen sind in jedem Fall einzuhalten, da bei zu geringer Menge Härtungsstörungen, bei zu hohen Zugaben Farbtonveränderungen auftreten können. Den Härter zur Stammkomponente geben und sorgfältig maschinell mit einem langsam laufenden Mischwerk (200 bis 400 U/min) bis zur vollständigen Auflösung des Pulvers durchmischen. Mindestens 30 bis 60 Sekunden mischen. Beim Anmischen von Fließmörteln dürfen Zuschlagstoffe wie Mischsand und Pigmente zuerst in das Bindemittel eingerührt werden, die Zugabe des Härterpulvers erfolgt zum Schluss. Bei steifplastischen Mörtelmischungen wie z.B. **AC 345 Hohlkehlenharz**, ist das Härterpulver vor Zugabe der Zuschlagstoffe zuzugeben und homogen einzurühren.

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen und hat aufgrund der geringen Topfzeit zügig zu erfolgen. Bei diesen schnellhärtenden Systemen ist es wichtig, dass die Arbeitsfelder vor Beginn sorgfältig eingeteilt sind und ausreichend Personal zur Verfügung steht. Die Anarbeitung muss immer „frisch in frisch“ erfolgen. Das Material portionsweise auf den Untergrund gießen und mit einer Zahn- oder Stiftrakel auf den Untergrund gleichmäßig verteilen. Nach kurzer Zeit mit der Stachelwalze im Kreuzgang entlüften. Während und nach der Verarbeitung ist für gute Luftumwälzung zur Erzielung einer guten Härtung zu sorgen. Schlechte Belüftung und stehende Luftschichten können zu Härtungsstörungen führen. Zugluft vermeiden. **Hinweis:** Die Härtung ist auf den Temperaturbereich -5 bis 30 °C eingestellt. Für die Anwendung bei tieferen Temperaturen ist Rücksprache mit dem Hersteller erforderlich.

Die Temperatur an Boden und Luft darf -5 °C nicht unterschreiten. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann es zu Haftungsstörungen kommen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes eintreten.

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.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

Lagerung

Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperaturen bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportrichtlinien für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: RMA 10

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	
AC313-V1-022013	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E _r -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-koetzta.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."