

## KLB-SYSTEM ACRYL AC 345 Hohlkehlenharz

Lösungsmittelfreies, schnellhärtendes und standfestes Acrylharz zur Herstellung von Hohlkehlen

### Verpackung

Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
MA0024-50	Eimer	10,00 kg	45



### Produkteigenschaften

Verarbeitungszeit	0 °C : 18 Min. 10 °C : 15 Min. 20 °C : 13 Min. 30 °C : 10 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 0 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	0 °C : Ca. 55 Min. 10 °C : Ca. 45 Min. 20 °C : Ca. 30 Min. 30 °C : Ca. 25 Min.
Härterdosierung	0 °C : 5,5 - 6,0 % 10 °C : 3,5 - 4,0 % 20 °C : 2,0 - 2,5 % 30 °C : 2,0 - 2,5 %
Überarbeitbarkeit	1 Stunde bei 20 °C
Verbrauch	Gefüllt 1,5 - 1,8 kg/lfm bei 5 cm Schenkellänge
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 345 Hohlkehlenharz** ist ein schnellhärtendes und standfestes Polymethacrylatharz, das speziell zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen eingesetzt wird. Die Verarbeitung erfolgt mit Zugabe von Natur- und Colorsanden entsprechend unseren Empfehlungen.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 345 Hohlkehlenharz** ist standfest eingestellt und damit schnell und wirtschaftlich zu verarbeiten. In den empfohlenen Mischungsverhältnissen hat das Harz gute Glätteigenschaften, die flüssigkeitsdichte Kehlen ergeben.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 345 Hohlkehlenharz** kann bei kleinen Kehlen auch ohne Füllstoffzugabe verarbeitet werden. Die Schenkellänge darf dann aufgrund der Wärmeentwicklung nicht mehr als 2 cm pro Arbeitsschritt betragen.

**KLB-SYSTEM ACRYL AC 345 Hohlkehlenharz** kann kurzzeitig mit 80 °C und über einen längeren Zeitraum mit 60 °C heißem Wasser belastet werden. **KLB-SYSTEM ACRYL AC 345 Hohlkehlenharz** zeichnet sich wie alle KLB-Acrylharz-Beschichtungssysteme besonders durch die schnelle Härtung aus und kann auch bei tieferen Temperaturen bis zu 0 °C eingesetzt werden.

Das Harz eignet sich in Kombination mit KLB-Acrylharzen für Anwendungen in Trocken- und Nassbereichen, vorwiegend im Innenbereich, kann aber auch auf Außenflächen eingesetzt werden.

### Einsatzbereich

- Zur Herstellung von Hohl- und Dreieckskehlen.
- In der Lebensmittelindustrie und überall dort, wo eine gute Reinigungsfähigkeit gewährleistet sein muss, z.B. Molkereien, Fleischereien u.v.m.
- In allen Trocken- und Nassbereichen in Kombination mit KLB-Acrylharzen, innen und außen.
- In allen Bereichen, die einen Bodenanschluss an aufgehenden Bauteilen erforderlich machen.
- Mit feinerer Sandfüllung, Quarzsand 0,1/0,3 mm, auch für kleinflächige Reparaturen.

### Produktmerkmale

- sehr schnell härtend
- gute Glättungseigenschaften
- schnell nutzbar
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- bei tiefen Temperaturen härtend
- nach 1 Stunde überarbeitbar

### Technische Daten

Viskosität	pastös	-	
Dichte	0,98	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Biegezugfestigkeit	15	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	40	N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 196/1

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

### Prüfungen

- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01.

### Belagsaufbau

- Untergrund durch Schleifen vorbereiten.
- Grundieren mit **AC 20**, Verbrauch ca. 0,350 bis 0,450 kg/m<sup>2</sup>, je nach Untergrund.
- Einbringen der Kehlen mit der vorbereiteten Harz/Zuschlag-Mischung, Mischungsverhältnis 1 : 3 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 1,5 bis 1,8 kg/m<sup>2</sup> (Schenkellänge ca. 5 cm). Zur Verarbeitung werden spezielle Formkellen für Hohl- oder Dreieckskehlen empfohlen.
- Bei höheren Schichtstärken empfiehlt sich ein zweischichtiger Aufbau der Hohlkehlen aus **AC 345** und Quarzsand oder Colorquarzsand, um eine Überhitzung und daraus resultierende Verfärbung zu vermeiden. Die zweite bzw. obere Schicht sollte dabei max. 1 cm Schichtstärke aufweisen.
- Sofern eine Überarbeitung erforderlich ist, kann diese mit Acrylharzen nach Erhärtung erfolgen.

### 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 C20/25, Zementestrich CT-C35-F5 sowie andere ausreichend feste und wasserfeste Untergründe. Mit Kunststoffdispersionen vergütete Estriche sind nicht immer geeignet, da die Härtungsreaktion des Acrylharzes gestört werden kann. Im Zweifelsfall wird das Anlegen einer Probestfläche empfohlen. 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/mm<sup>2</sup> 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 0 °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 der Dosiertabelle. Das Härterpulver dem Harz zugeben und einrühren, dann erfolgt unverzüglich die Sandzugabe und ohne Verzögerung die Verarbeitung.

Für die Herstellung der Kehlen empfehlen wir folgende Mischung:

1 Gew.-Teil **AC 345 Hohlkehlenharz**  
3 Gew.-Teile **Natur- oder Colorquarzsand**

Für die Kehlen wird dieselbe Körnung wie beim einzubauenden Belag verwendet. Es eignen sich die Körnungen 0,3/0,8 mm oder 0,7/1,2 mm.

Für kleinflächige Reparaturen kann das Harz mit 2,0 bis 2,5 Gew.-Teilen Quarzsand 0,1/0,3 mm gemischt werden. Mehlhaltige Mischkörnungen sind weniger geeignet.

Aufgrund der schnellen Härtung sollten immer nur Teilmengen, die innerhalb der Topfzeit zu verarbeiten sind, angemischt werden. Die angegebenen Härtergrenzen 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. Bei der Zugabe von Zuschlagstoffen zur Hohlkehlenpaste ist das Harz-/Härter-Gemisch vorzumischen, erst dann darf Pigment und der Zuschlag zugegeben werden.

---

## 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 zu beschichtenden Bereiche vorbereitet sind und ausreichend Personal zur Verfügung steht. Die Anarbeitungen sollten immer „frisch in frisch“ erfolgen.

Das Material portionsweise im Kehlenbereich auftragen und unverzüglich mit einem Kehlenwerkzeug verdichten und glätten. Luftpinschlüsse hinter oder in der Masse sind in jedem Fall zu vermeiden, da hierdurch die ordnungsgemäße Aushärtung gefährdet ist.

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 0 bis 30 °C eingestellt. Für die Anwendung bei tieferen Temperaturen ist Rücksprache mit dem Hersteller erforderlich. Die Temperatur an Boden und Luft darf 0 °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.

**Lagerung**

Trocken lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor allem vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebilde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

**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!

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	
14	
AC345HK-V1-062014	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Brandverhalten	E <sub>r</sub> -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-koetzta1.com](http://www.klb-koetzta1.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."