

KLB-NaturaPUR PU 435



Dekorative, emissionsarme Bodenbeschichtung auf Basis biobasierter Rohstoffe mit charakteristischen Eigenschaften wie Linoleum.

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6225-50	Hobbock-Kombination	12,00 kg	30
AK6225-30	Hobbock-Kombination	26,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 3 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 29,3
Verarbeitungszeit	10 °C: 45 - 50 Min. 20 °C: 25 - 30 Min. 30 °C: 12 - 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C: 24 - 36 Std. 20 °C: 14 - 20 Std. 30 °C: 10 - 12 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 18 - 24 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 2,5 - 3,0 kg/m ²
Schichtdicke	Ca. 2,5 - 3,0 mm
Farbton	Lieferbar in verschiedenen RAL- Farbtönen, siehe Farbkarte!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-NaturaPUR PU 435 ist eine dekorative, elastische und emissionsarme 2-K-Bodenbeschichtung, mit Anteil aus biobasierten Rohstoffen auf Basis von Pflanzenölen, Holz und Korkgranulaten sowie einem Anteil an natürlichen, mineralischen Füllstoffen und Pigmenten, welche mit einem emissionsarmen, lichtstabilen Polyisocyanat zur Vernetzung gebracht werden.

KLB-NaturaPUR PU 435 kann flüssig und fugenlos aufgebracht werden, ist nachhaltig und emissionsarm und härtet zu einem fein strukturierten Belag durch, der ähnliche Eigenschaften wie Linoleum aufweist. Durch die flüssige Verarbeitung können dekorative, fugenlosen Beläge in gewerblichen Projekten mit hoher Ästhetik, guter Haltbarkeit wirtschaftlich hergestellt werden.

Der Belag eignet sich besonders für private und gewerbliche Objekte, Ausstellungen, Schulen, Aufenthaltsräume und anderen öffentlichen Räumen, bei denen ein hoher Standard, hoher Gehkomfort und dekoratives Aussehen gewünscht wird.

Der komfortable Belag wird in einer Schichtdicke von 2 bis 3 mm eingebaut und ergibt gleichmäßige, farbige Oberflächen mit hoher Flexibilität und trittschalldämpfenden Eigenschaften. Die Beschichtung ist weitgehend vergilbungsstabil.

KLB-NaturaPUR PU 435 wird generell mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex** versiegelt. Durch die transparente Versiegelung weist der Belag eine gleichmäßig matte Oberfläche auf, ist sehr gut chemikalien- und fleckbeständig. Der Belag eignet sich für begangene Bereiche, sowie auch leichten Rollverkehr und beim Einsatz von Drehstühlen/Bürodrehstühlen mit weicher Bereifung.

Die Oberfläche ist glatt, kann aber z.B. mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 817 Flex-R10** auch in Rutschemmstufen bis R10 hergestellt werden, Der Belag ist hygienisch und gut reinigungs- und auch desinfizierbar.

Einsatzbereich

- In privaten und gewerblichen Bereichen mit Fußgängerverkehr und leichtem Rollverkehr.
- Dekorativer, emissionsarme, Bodenbelag für Aufenthaltsbereiche mit hohem Gehkomfort und trittschallverbessernder Wirkung.
- In Bereichen mit Drehstühlen/Bürodrehstühlen bei weicher Bereifung gemäß DIN 12528 und DIN EN 12529
- Geeignet für Büroflächen, Verkaufsflächen, Ausstellungen und Showräume, Kindergärten, Praxen, Krankenhäuser, Schulen.
- Geeignet auf Beton, Zementestrich u.a.m

Produktmerkmale

- emissionsarme Formulierung
- fugenloser Belag
- dekorative, ansprechende Oberfläche
- umweltschonend
- hergestellt aus nachwachsenden Rohstoffen
- nachhaltig
- trittschalldämmend
- geeignet bei beheizten Fußbodenkonstruktionen
- gute Reinigungsfähigkeit
- gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit
- geringe Fleckanfälligkeit
- pflegeleicht
- verschleißfest
- desinfizierbar
- elastisch

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	Ca. 6700	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	> 99,0	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,04	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Gewichtsverlust	0,2	Gew.-%	KLB-Methode nach 28 Tagen
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Haftzugfestigkeit	> 2	N/mm ²	DIN EN 1542
Shore-Härte A	approx. 78	-	DIN 53505 (nach 28 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	Ca. 100	mg	ASTM D 4060 (CS 17/1500)

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen interne und externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9 und R10 herstellbar.

- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01
- Stuhlrollenprüfung nach DIN EN 425:2002-08
- Wasseraufnahme nach DIN EN 1062-3, Klasse W3
- Trittschallminderung nach DIN EN ISO 717-2: 9dB; in Kombination mit PU 430: 13dB.

Hinweis

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Belagsaufbau

Untergrundvorbereitung bei mineralischen Untergründen

- Untergrund wie z.B. Beton, Zementestrich o.a. mechanisch, z.B. mit Kugelstrahlen, vorbereiten.

Emmissionsarmer Belagsaufbau mit Zwischenabsandung

- Emissionsarme Grundierung, z.B. mit **EP 58**, mit Gummirakel oder Velours-Roller, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Kratzspachtelung mit **EP 58** und **Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 bis 1,0 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,2 kg/m² je nach Rautiefe.
- Offene Absandung der frischen Oberfläche mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m².
- Für die nachfolgende Beschichtung muss die Oberfläche porenfrei sein.
- Aufrakeln des Belages **PU 435** in einer Schichtdicke von 2,5 bis 3 mm, z.B. mit **Zahnpachtel Zahnleiste S1** oder Pajarito 92, Verbrauch ca. 2,5 bis 3,0 kg/m². Nach 15 bis 20 Minuten mit der Stahl-Stachelwalze (Nadelwalze Metall) entlüften.
- Farblose Endversiegelung mit **PU 817 Flex** mit einem Rakel mit Zahngummi (Zahnung 2 mm) oder einer fusselfreien Velours-Rolle (6 bis 8 mm Floorhöhe) im Kreuzgang, Verbrauch 0,160 bis 0,200 kg/m². Durch die Verwendung von **PU 817 Flex-R10** kann die Rutschhemmung auf R10 eingestellt werden.

Untergrund

Zur Erzielung eines gleichmäßigen Oberflächenbildes der Beschichtung ist eine sorgfältige Untergrundvorbereitung erforderlich. Dazu sollte der Untergrund möglichst eben sein und die Untergrundvorbereitung gründlich und gleichmäßig erfolgen.

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie Fett, Öl und/oder Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Feuchtigkeit soll bei Beton 4,5 CM-% und bei Zementestrich 2,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung sollte ausgeschlossen werden. 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 wie z.B. **EP 58** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen. Zur Verbesserung der Haftung wird die Oberfläche der Grundierung offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg/m² Quarzsand 0,3/0,8 mm abgestreut.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebände A leeren. 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 und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“). Bei Teilentnahmen sind die Einzelkomponenten aufzurühren und im Mischungsverhältnis auszuwiegen.

Verarbeitung

Vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen. Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit der Zahnpachtel durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Damit ein gleichmäßiges Erscheinungsbild entsteht, entlang der Nasskante mit gleichmäßigen Zügen auftragen. Immer „frisch in frisch“ arbeiten. Zur Erzielung einer gleichmäßigen und optisch ansprechenden Oberflächenstruktur ist die frische Beschichtung mit der Stahl-Stachelwalze (Nadelwalze Metall) abzurollen. Das Abrollen mit der Stachelwalze sollte zeitversetzt nach 15 bis 20 Minuten erfolgen.

Achtung bei Polyurethan Beschichtungen Feuchtigkeit in jeder Form, insbesondere auch Schweißtropfen, vermeiden.

Hinweis: Damit die nachfolgende Versiegelung ohne Eintragung von Schmutz und Schuhstrichen aufgebracht werden kann, darf die Fläche nur mit Überschuhen begangen werden. Stahl bzw. Nagelschuhe sind nicht geeignet. Werkzeuge, Räder von Staubsaugern sowie auch Elektrokabel müssen sauber sein. Gegebenenfalls sind diese zu reinigen. Schwarze Kabel können zu Verfärbungen führen und sollten vorher überprüft bzw. durch andere ersetzt werden.

Beim Aufbringen der Versiegelung muss darauf geachtet werden, dass das weiche **PU 435** nicht mit Nagelschuhen begangen wird. Zum Versiegeln werden Schuhe mit einer größeren Auflagefläche, wie sie bspw. Stollenschuhe besitzen, empfohlen.

Die Temperatur an Boden und Luft darf nicht unter 10 °C und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Das zu verarbeitende Material muss bei der Verarbeitung die Raumtemperatur aufweisen. Die Bodentemperatur darf innerhalb der empfohlenen Verarbeitungsbedingungen maximal 3 °C kälter sein als die umgebende Raumlufttemperatur, damit ein Taupunkt an der zu beschichtenden Oberfläche und der frischen Beschichtung ausgeschlossen wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Schaumbildung auf. Nicht bei starker Sonneneinstrahlung oder auf stark aufgeheizten Oberflächen arbeiten, da die Verarbeitungszeit stark verkürzt wird und Blasenbildung möglich ist. Polyurethan-Beschichtungen sind im frischen Zustand empfindlich gegenüber Feuchtigkeit, die Angaben zur Luftfeuchte sind deshalb dringend einzuhalten.

Die Beschichtung taufeuchter Untergründe sowie die Verwendung von feuchtem Sand oder auch Schweiß führen zum Aufschäumen des Materials und müssen vermieden werden. Wasser- und Chemikalienbelastung muss während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Besondere Hinweise: Farbige Produkte sind grundsätzlich chargengleich auf einer Fläche einzusetzen, da geringe Farbtonabweichungen bei verschiedenen Chargen rohstoffbedingt nicht ausgeschlossen werden können. Die Chargennummer ist auf den Gebindeetiketten angegeben.

Bei bestimmten Licht- und Witterungseinflüssen und bei längerer und intensiver Nutzung können Farbtonveränderungen, Glanzverlust oder Vergilbungserscheinungen auftreten.

Reinigung

Zur Reinigung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 28** oder **VR 33** 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 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!

GISCODE: PU10

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	
23	
PU435-V1-092023	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR20	
Brandverhalten	E _{ff} -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 20

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	< 500	1,1	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 500	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 0,5	0,09	%
Klima:aktiv - Komponenten A + B	<3	0,09	%
LEED - Komponente A + B	<100	1,1	g/l
Minergie ECO® - Komponente A + B	<1(<2)	0,09	%

(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-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."