

## KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 485 Flex



Lösungsmittelfreies, farbloses 2-K-Polyurethanharz zur Erstellung farbloser Deckschichten auf elastischen Beschichtungen, wie z.B. PU 410 und PU 405. Zur Herstellung von partiColor®-Metallize-Effektbelägen und partiColor®-Glitterbelägen.

### Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6944-92	Kombi-Dose	1,00 kg	240
AK6944-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30

### Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 100 : 85
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 83
Verarbeitungszeit	10 °C : 30 - 35 Min. 20 °C : 20 - 25 Min. 30 °C : 10 - 15 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 14 - 18 Std. 30 °C : 8 - 12 Std.
Härtung	3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach 14 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	1,2 - 2,0 kg/m <sup>2</sup> pro Auftrag
Farbton	Farblos
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

### Produktbeschreibung

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 485 Flex** ist ein transparentes und elastisches 2-K-Polyurethanharz zur Erstellung glänzender, transparenter Klarharzschichten auf elastischen Polyurethan-Beschichtungen, wie z.B. auf **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 410, KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 405, KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 425** u.a. Elastisch, mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften und weitgehend lichtstabil.

Durch Zugabe von **partiColor®-Glitter** oder **partiColor®Metallize**-Pigmenten zum Bindemittel, können sehr dekorative Effektbeläge erstellt werden.

Die Beläge sind elastisch und weisen hohen Gehkomfort auf. Die Beläge sind geeignet für Fußgängerverkehr und leichte mechanische Belastung. Sie können auch auf Gussasphalt und anderen geeigneten, auch verformungsfähigen Untergründen, aufgebracht werden.

Das Harz weist gute Beständigkeit gegen übliche Haushaltschemikalien auf. Die Anwendung erfolgt vorzugsweise im Innenbereich.

## Einsatzbereich

- Dekorative Beläge mit glänzendem, transparentem Klarharzspiegel auf lichtechem Polyurethan-Belag, in unifarbener, chipsabgestreuter oder durch Wischtechnik marmorierter Ausführung.
- Als elastisches Polyurethan-Bindemittel für Abharzungen von flexiblen Gummigranulatböden.
- Beläge mit Einlage von ausgewählten Gewebedruckern
- Für unikate Beläge wie partiColor®-Metalize oder mit partiColor®-Glitter-Beläge.
- Dekorative Beschichtungen, gewerbliche Beschichtungen mit leichter Belastung.

## Produktmerkmale

- farblos, glänzend
- lösemittelfrei
- transparent
- elastisch
- gering vergilbend
- frei von lackschädlichen Substanzen
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)

## Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	800 - 1200	mPas	DIN EN ISO 2811-2 (23°C)
Festkörpergehalt	Ca. 100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	Ca. 1,08	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Bruchdehnung	Ca. 82	%	DIN EN ISO 527-3
Shore-Härte A	Ca. 72	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	Ca. 22	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

## Enthalten in Systemen

- System G10 - KLB DECOR LOW-VOC PU Glitter Effect
- System G11 - KLB DECOR LOW-VOC PU Metalize Effect

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: [www.klb-koetzta.de](http://www.klb-koetzta.de).

## Belagsaufbau

Dekorative Beschichtung mit transparentem Klarharzspiegel auf PU 410/PU 405

- Ausführung der aufzubringenden Beschichtungen gemäß Produktinformation **PU 410** oder alternativ **PU 405**. Die Produkte können wie empfohlen, als unifarbener Belag, abgestreut mit partiColor®-Chips sowie als Wischtechnik-Beläge ausgeführt werden.
- Nach 14 - 48 Stunden kann **PU 485 Flex** als Klarharzschicht aufgetragen werden.
- Der Auftrag erfolgt mit der Zahnspachtel (**Zahnleiste S6**), Verbrauch 1,2 - 1,6 kg/m<sup>2</sup>. Im frischen Zustand mit einer **Metall-Nadelwalze** (Art.-Nr. WZ4100-26) entlüften.
- Optionale Mattversiegelung: **PU 805 E** mit der Velours-Walze im Kreuzgang auftragen, Verbrauch, ca. 0,120 - 0,160 kg/m<sup>2</sup>, oder alternativ **PU 811 E**, Verbrauch, ca. 0,160 - 0,200 kg/m<sup>2</sup>.

## Untergrund

**Generell gilt:** 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 Farbrückstände sind vorher

durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise in Produktinformation der empfohlenen KLB-Grundierung für den jeweiligen Aufbau, sind zu beachten.

#### Anwendung als Klarharzschicht

Die Verlegung einer transparenten, glänzenden Harzschicht erfordert erhebliche Sorgfalt der Verarbeiter, da jede Form von Verschmutzung sichtbar ist. Die frisch beschichtete Fläche darf keinesfalls begangen bzw. verschmutzt werden, bevor **PU 485 Flex** aufgetragen wird. Die Versiegelung kann als Deckschicht innerhalb des empfohlenen Zeitfensters zur Überbeschichtung für die empfohlenen Produkte vorgenommen werden. Das Betreten der Oberfläche sollte nur durch das Beschichtungspersonal in sauberen, hellen Schuhen und sauberer Kleidung erfolgen.

Als Untergrund für **PU 485 Flex** eignen sich **PU 405** oder **PU 410**. Die Produktinformationen der beiden Produkte in Bezug auf die Vorbereitung und Grundierung mineralischer Untergründe sind zu beachten.

Üblicherweise werden weitere Beschichtungs- oder Versiegelungsarbeiten unmittelbar nach der vorhergehenden Beschichtung ohne Zwischennutzung ausgeführt.

---

#### Mischen

Bei Einzelverpackung der Bindemittelkomponenten sind diese im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis einzuwiegen. 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 Bindemittelmenge. Den Härter B restlos in das Harzgebilde leeren. Die Vermischung des Bindemittels erfolgt maschinell, mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll ca. 1 - 2 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entstanden ist. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, das Harz-/ Härter-Gemisch grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

---

#### Verarbeitung

Die Verarbeitung des frisch gemischten Materials erfolgt unverzüglich nach dem Mischen. Dazu wird das Material in Portionen auf den Untergrund verteilt und mit der empfohlenen Zahnrakel verteilt bis eine gleichmäßige Schicht entstanden ist. Im frischen Zustand mit einer **Metall-Nadelwalze** (Art.-Nr. WZ4100-26) entlüften. Immer „frisch in frisch“, und ansatzlos verarbeiten.

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 Härtingsstörungen und Schaumbildung auf. Es kann zu abweichenden technischen Eigenschaften kommen. Nicht bei starker Sonneneinstrahlung oder auf stark aufgeheizten Oberflächen arbeiten.

Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Während der Härtingszeit sind die empfohlenen Bedingungen sicherzustellen. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen, technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

**Wichtiger Hinweis:** Dekorative Beläge müssen mit hoher Sorgfalt ausgeführt werden. Beachten Sie hierzu die separate Verlegeanleitung.

### 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.

### 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: 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	
22	
PU485Flex-V1-012022	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B2,0-AR0,5-IR10	
Brandverhalten	E <sub>r</sub> -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 2,0
Schlagfestigkeit	IR 10



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](http://www.klb-koetzta.com). Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."