

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426



Emissionsarme, elastische 2-K Polyurethan-Beschichtung und -Abdichtung

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt	VE/Palette
AK6066-50	Eimer-Kombination	10,00 kg	30
AK6066-30	Hobbock-Kombination	30,00 kg	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 6 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 20
Verarbeitungszeit	10 °C : 45 Min. 20 °C : 30 Min. 30 °C : 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C bis Maximum 30 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 36 - 48 Std. 20 °C : 24 - 28 Std. 30 °C : 12 - 14 Std.
Härtung	2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Ca. 1,45 kg/m ² pro 1 mm Schichtdicke
Schichtdicke	Ab ca. 1,0 mm; üblicherweise 1,5 - 2,0 mm
Quarzsandzugabe	Nicht empfohlen, da Elastizitätsverlust
Verpackung	Kombi-Gebinde 10 kg, Hobbock-Kombi 30 kg
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426 ist eine selbstverlaufende, lösungsmittelfreie 2-K Polyurethan-Beschichtung und Abdichtung. Das Material wird eingesetzt als flexible Zwischenschicht unter Belägen, insbesondere auch im Küchenbodenbereich sowie auch als risseüberbrückende Abdichtungsschicht unter Reaktionsharzbelägen (Dekorbelägen) im Innen- und auch im Außenbereich. **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426** verfügt über ein „Allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis für flüssig zu verarbeitende Abdichtungsstoffe im Verbund mit Fliesen- und Plattenbelägen (AIV)“.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426 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.

Als Nutzbelag mit anschließender deckender und farbtonstabiler Deckversiegelung ist **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426** in Bereichen mit geringer Belastung geeignet. Der Belag ist nicht für eine industrielle Nutzung vorgesehen.

Die Beschichtung hat sehr gute Verlaufs- und Glätteigenschaften und härtet schwindfrei aus. Der ausgehärtete Belag weist eine hohe Elastizität auf.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426 bietet auch dort besondere Vorteile, wo durch den Untergrund bedingt mehr Flexibilität notwendig wird. Dies kann bei verformungsanfälligen, schwachen Untergründen wie z.B Gussasphalt, Spanplatten, Metall und Sanierungsflächen der Fall sein.

Die Beständigkeit gegenüber Chemikalien wie Wasser, Salzlösungen, Mineralöle, verdünnte Laugen und Säuren ist gegeben. Begrenzte Beständigkeit besteht gegenüber konzentrierten Chemikalien wie Säuren, Laugen u.a.m. Gegenüber Lösungsmitteln ist die Beständigkeit gering.

Hinweis: **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 426** kann in verschiedenen Farbtönen geliefert werden, ist jedoch aufgrund der chemischen Struktur nicht vergilbungsbeständig. Geringe Farbtonabweichungen der Beschichtung sind aus technischen Gründen möglich. Beachten Sie unseren Hinweis zu Farbe/Farbgebung. Helle Farbtöne können in dekorativen Bereichen zusätzlich farbstabil deckend mit **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E** versiegelt werden. Bei hohen Punktlasten sind ggf. Eindrücke nicht auszuschließen.

Einsatzbereich

- Als flexible Zwischenschicht (Schwimmschicht unter Reaktionsharzbelägen).
- Als elastische Abdichtungsschicht im Verbund mit nachfolgenden Beschichtungen auf Balkonen und Terrassen.
- Als abdichtende Zwischenschicht unter Abstreubelägen, z.B. im Küchenbereich.
- Als elastischer Nutzbelag in Bereichen mit geringer mechanischer Belastung.
- Auf verformungsanfälligen Untergründen wie Gussasphalt, Metall, Holz, Mischuntergründen und risseanfälligen Untergründen.

Produktmerkmale

- sehr guter Verlauf
- elastisch und verformungsfähig
- hydrolyse- und verseifungsbeständig
- verarbeitungsfertig
- für Sanierungen geeignet
- frei von lackschädlichen Substanzen
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	2500	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt	100	%	KLB-Methode
Dichte - Komponente A+B	1,42	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Bruchdehnung	66	%	DIN EN ISO 527-3
Shore-Härte A	87	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	27	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

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

Enthalten in Systemen

- **System G4 - KLB INDUSTRIAL LOW-VOC PU Elastic Sealed**

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

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Abdichtungen im Verbund mit Fliesen- und Plattenbelägen.
- Zertifiziert emissionsarm nach „Eurofins Indoor Air Comfort Gold“. AgBB-konform und für Aufenthaltsräume geeignet.
- Stuhlrollenprüfung nach DIN EN 425:2002-08

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.

Aufbau als emissionsarmer Nutzbelag mit Zwischenabsandung

- Grundierung mit den emissionsarmen KLB-Grundierharzen: **EP 57**, **EP 58** oder **EP 53 Spezialgrund AgBB**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Bei Bedarf: Kratzspachtelung mit **EP 57**, **EP 58** oder **EP 53 Spezialgrund AgBB** und **KLB-Mischsand 2/1**, Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,2 kg/m² Mischung.
- Offene Absandung der frischen Oberfläche mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m².
- Alternativ erfolgt auf die abgesandete Grundierung eine Kratzspachtelung mit **PU 426** oder **PU 429** unter Zusatz von ca. 20 bis 30 % Quarzsand 0,1/0,3 mm, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,0 kg/m².
- Aufrakeln des Belages **PU 426** mit einer Zahnspachtel, z.B. mit **Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48, Verbrauch ca. 2,3 bis 2,6 kg/m². Nach 10 bis 20 Minuten mit der Stachelwalze entlüften.

Untergrundvorbereitung bei Gussasphalt

- Untergrund mechanisch mit Kugelstrahlen vorbereiten.
- Darauf erfolgt direkt Kratzspachtelung mit **PU 426** oder **PU 429** unter Zugabe von ca. 20 bis 30 % Quarzsand 0,1/0,3 mm, Verbrauch ca. 0,8 bis 1,0 kg/m². Für die nachfolgende Beschichtung muss die Oberfläche porenlos sein.
- Aufrakeln des Belages **PU 426**, z.B. mit Zahnspachtel **Zahnleiste RS4** oder Pajarito 48, Verbrauch ca. 2,3 bis 2,6 kg/m². Nach 10 bis 20 Minuten mit der Stachelwalze entlüften.

Dekorative Endversiegelung

- Bei dekorativen Belägen erfolgt eine deckende Versiegelung mit **PU 806 E**, Verbrauch ca. 0,140 bis 0,180 kg/m². Durch die Zugabe von **Strukturmittel RHX** kann die Rutschhemmung auf R11 eingestellt werden.
- **Hinweis:** Bei anderen Grundierungen oder Zeitabläufen muss eine Zwischensandung ausgeführt werden.

Belagsaufbau als Abdichtung mit Zwischenabsandung

- Grundierung mit der empfohlenen Epoxidharz-Grundierung: **EP 52 Spezialgrund**, Verbrauch ca. 0,4 bis 0,5 kg/m².
- Offene Absandung der frischen Oberfläche mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1,0 kg/m².
- Darauf erfolgt die Abdichtung mit **PU 426** in zwei Schichten. Verbrauch insgesamt ca. 2,5 bis 2,8 kg/m². Die erste Schicht wird mit 1,5 bis 2,0 kg/m² ausgeführt. Die folgende Schicht mit ca. 0,8 bis 1,0 kg/m².
- Sofern ein Materialwechsel auf Epoxidharz oder andere Beläge als Polyurethanharz erfolgt, ist die Oberfläche der zweiten **PU 426**-Schicht mit Quarzsand 0,3/0,8 mm abzusanden, Verbrauch ca. 1 bis 2 kg/m².
- Nach Erhärtung Aufbringen der Belagsschicht aus KLB-Epoxidharz oder KLB-Polyurethanharz, Verbrauch mindestens 2 bis 2,5 kg/m², und anschließende Vollabsandung, Verbrauch ca. 4 bis 6 kg/m².

Untergrund

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 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 57**, **EP 58** oder **EP 53 Spezialgrund AgBB** sind zu beachten. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen. Es wird daher und auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. 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 offen mit ca. 0,5 bis 1,0 kg/m² Quarzsand 0,3/0,8 mm abgestreut.

Gussasphalt: Kann nach geeigneter Untergrundvorbereitung direkt mit **PU 429** oder **PU 426** Comfort kratzgespachtelt werden. Dabei ist zu beachten, dass der Schichtaufbau durchgängig elastisch oder zähelastisch und nicht zu dick ist. Vor Beschichtung ist die Güteklasse zu prüfen. Nur Güteklasse IC 10 und IC 15 sind zur Beschichtung geeignet. Nur im Innenbereich. Keine Walzasphalte!

Stahluntergründe nach Vorbereitung mit **EP 52 Spezialgrund** grundieren und mit Quarzsand 0,3/0,8 mm offen abstreuen. Spanplatten können mit **EP 55** oder **EP 50** grundiert werden.

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 Harzgebinde 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

Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rakel oder Zahnpachtel durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt. Trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll zeitversetzt nach 10 bis 20 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen. Abstreuerungen wegen der Entlüftung nicht zu früh vornehmen, optimaler Zeitpunkt bei 20 °C nach 15 bis 30 Minuten.

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. Es kann zu abweichenden technischen Eigenschaften kommen.

Nicht bei starker Sonneneinstrahlung oder auf stark aufgeheizten Oberflächen arbeiten, da die Verarbeitungszeit stark verkürzt wird und Blasenbildung möglich ist. Polyurethanbeschichtungen 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 sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtingszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes 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, Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten!

GISCODE: PU40

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

			
1119		KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen		13	
13		PU426-V1-022013	
PU426-V1-022013		DIN EN 13813:2003-01	
DIN EN 1504-2:2004		Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR19	
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g		Brandverhalten	C _r -s1
Abriebfestigkeit	erfüllt	Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
CO ₂ -Durchlässigkeit	SD > 50m	Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse III	Haftzugfestigkeit	B 1,5
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m ² *h0,5	Schlagfestigkeit	IR 19
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	erfüllt		
Schlagfestigkeit	Klasse II		
Abreiversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	> 1,5 N/mm ²		
Brandverhalten	C _r -s1		

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 unterschritten.

	Grenzwert	Tatsächlicher Gehalt	
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente A	< 500	2,3	g/l
Decopaint Richtlinie 2004/42/EG - Komponente B	< 500	0	g/l
DGNB - Komponente A + B	< 0,5	0,18	%
klima:aktiv – Komponenten A + B	< 3	0,18	%
LEED - Komponente A + B	< 100	2	g/l
Minergie ECO ® - Komponente A + B	<1(<2)	0,18	

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