

KLB-SYSTEM POLYURETHAN

PU 806 E

Emissionsarme, umweltfreundliche, pigmentierte und lichtbeständige 2-K-Polyurethan-Mattversiegelung, geprüft und zugelassen nach AgBB



PU 806 E AntiBak

Emissionsarme, umweltfreundliche, pigmentierte und lichtbeständige 2-K-Polyurethan-Mattversiegelung, geprüft und zugelassen nach AgBB, mit antibakterieller Ausstattung

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	100 : 13,6
	Volumenteile	A : B	=	100 : 12,4
Reifezeit (dringend einhalten)		Nach dem Mischen mind. 10 Min. warten und nochmals 1 Min. aufrühren		
Verarbeitungszeit	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	180 Min.	120 Min.	50 Min.
Verarbeitungstemperatur		Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)		
Härtungszeit (Begehbarkeit)	Temperatur	10 °C	20 °C	30 °C
	Zeit	14 - 18 Std.	12 - 14 Std.	8 - 12 Std.
Härtung		Nach 2 - 3 Stunden staubtrocken bei 20 °C 2 - 3 Tage bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C		
Überarbeitbarkeit		Nach 12 - 18 Stunden, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C		
Verbrauch		Ca. 0,140 - 0,180 kg/m ²		
Schichten		Auf gleichfarbige Beschichtungen ist ein Auftrag üblich, bei kritischen Farben oder Farbtonwechsel sind 2 - 3 Aufträge nötig!		
Verpackung		Kombi-Gebinde 5 kg, Kombi-Gebinde 10 kg		
Farbtöne		KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Anfrage möglich!		
Haltbarkeit		12 Monate (Originalverschlossen) – Vor Frost schützen!		

Anwendung und Eigenschaften

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E ist eine hochwertige, farbige, 2-K-Polyurethan-Versiegelung, die zur mattierenden Endversiegelung von Epoxidharz- und Polyurethanbelägen eingesetzt wird.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E basiert auf einer neuen umweltschonenden Technologie und stellt eine hervorragende Alternative zu lösungsmittelhaltigen Versiegelungen dar und kann diese in weiten Bereichen ersetzen.

Unter **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E AntiBak** kann die Versiegelung als Spezialprodukt mit zusätzlicher antibakterieller Ausstattung geliefert werden. Die Versiegelung kann in Bereichen eingesetzt werden, die erhöhte Anforderungen an antibakterielle Oberflächen und Hygiene stellen.

Hinweis: Die Angaben zur Verarbeitung sowie auch die technischen Daten des antibakteriell ausgestatteten Spezialproduktes, weichen nicht vom Standardprodukt ab.

Die Versiegelung ergibt gleichmäßige, matte Oberflächen, die den Belägen ein angenehmes, schönes Aussehen verleihen. „Spiegeleffekte“ glänzender Beschichtungen werden durch die Lichtstreuung der Oberfläche reduziert, so dass der Einsatzbereich des Produktes vorrangig bei optisch anspruchsvolleren Flächen zu sehen ist.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E härtet durch physikalische Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film. Das Produkt ergibt einen zähhaften, abriebfesten, lichtstabilen Film mit geringer Anschmutzungsneigung und guter Reinigungsfähigkeit.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E hat eine gute Beständigkeit gegen wässrige Lösungen, verdünnte Säuren und Laugen sowie gegen Motoren- und Heizöl. Des Weiteren zeichnet sich das Produkt durch eine geringe Verfleckungsneigung gegen Haushaltschemikalien bzw. stark färbende Nahrungs- und Genussmittel wie Bier, Rotwein oder Cola aus. Aufgrund der wasserdampfdurchlässigen Einstellung kann es auch zur Versiegelung von diffusionsoffenen Belägen wie **KLB-SYSTEM EPOXID EP 785 HS** eingesetzt werden.

KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E hat auf verschiedenen Untergründen gute Haftung und kann deshalb auch, nach Anlegen von Probeflächen und Prüfung der Zwischenschichthaftung, auf Altbelägen aus Epoxid und Polyurethan eingesetzt werden.

Alternativ können auch die zur Produktfamilie gehörenden Versiegelungen **PU 806 E - Wall** (erhöht Deckfähig für Wandbeläge) und **PU 806 E - R10** (Rutschhemmend eingestellt auf R10) eingesetzt werden.

Das Produkt **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 806 E** wurde gemäß den AgBB-Prüfgrundsätzen des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt®) geprüft und als emissionsarm eingestuft.

Hinweise: Versiegelte Oberflächen sind nur bedingt mechanisch belastbar; Flurfördergeräte können Versiegelungsschichten angreifen bzw. zerstören. Der Einsatz ist deshalb nur bedingt geeignet. In Bereichen mit hoher und häufiger Nassbelastung sowie auch bei Chemikalien können lösungsmittelhaltige Versiegelungen besser geeignet sein.

Produktmerkmale

- matte Oberfläche
- geprüfte, emissionsarme Qualität
- umweltschonend
- abriebfest
- geruchsarm
- wasserdampfdiffusionsfähig
- hervorragende Haftung
- gleichmäßiges Aussehen
- leichte Verarbeitbarkeit

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R11 herstellbar.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- AgBB-geprüft und DIBt®-zugelassen.
- Antibakteriell wirksam nach ISO 22196:2011-08 und JIS 2801:2000.

Hinweis:

Bitte erfragen Sie den geprüften Systemaufbau!

Einsatzbereich

- **PU 806 E** wird eingesetzt als farbige Mattversiegelung von hochwertigen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen im Innenbereich, mit besonderen Anforderungen an die Optik.
- Dekorative Gewerbeflächen wie z.B. Showräume, Ausstellungsflächen, Ladengeschäfte, Büros usw., auf dekorativen Terrazzobelägen als Endversiegelung, in der Regel ohne oder mit geringem Verkehr von Flurfördergeräten.
- Als Finish für hochwertige, lichtstabile, elastische Dekorbeläge aus **PU 410**, im Innenbereich.
- Als Mattversiegelung auf wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen wie z.B. **EP 785 HS**.
- Versiegelungen und Überarbeitung von Altflächen aus Epoxid- und Polyurethanharzen nach entsprechender Prüfung und Vorbereitung.
- Als Finish von Belägen aus vergütetem Zement sowie geschliffenen Betonoberflächen u.ä. Oberflächen, nach Untergrundvorbereitung und Grundierung mit **EP 727 E** (Probefläche zur Prüfung wird empfohlen).
- Zur matten Versiegelung von Wandbeschichtungen die mit **EP 652 W** hergestellt werden. Alternativ wird auch das Produkt **PU 806 E - Wall** empfohlen. Produktinformation beachten!

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, wie z.B. die BEB-Arbeitsblätter KH-0/U, KH-0/S und KH-2 in der aktuellen Fassung, sind zu beachten. Üblicherweise wird die Versiegelung im Zuge einer Belagerstellung als letzte Schicht aufgetragen. Es ist darauf zu achten, dass die vorhergehende Schicht nicht bereits verschmutzt wird. Der optimale Zeitpunkt zum Versiegeln ist dann erreicht,

wenn die vorhergehende Schicht zu einem ausreichend beständigen Film, aber noch nicht vollständig durchgehärtet ist. Bei üblichen Systemen ist dies bei 20 °C nach frühestens 18 Stunden und spätestens 72 Stunden. Werden Versiegelungen nach einem späteren Zeitpunkt durchgeführt, ist durch Anlegen einer Probefläche und Prüfung sicher zu stellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Auf alten Untergründen muss eine Reinigung und ggf. eine mechanische Vorbereitung durchgeführt werden. Werden alte Kunstharzoberflächen versiegelt, ist durch Prüfung sicherzustellen, dass ausreichende Haftung erreicht wird. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig aufeinander abgestimmte Material im richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A vor Gebrauch auf Verarbeitungstemperatur kommen lassen und gut aufschütteln, anschließend Inhalt in einen sauberen, ovalen Eimer leeren. Die Komponente B zugeben und sofort vermischen. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 - 400 U/min) und soll 2 - 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 („Umtopfen“).

Reifezeit

**Wichtig zur Ergebnisverbesserung:
Mindestens 10 Minuten warten (Vorreaktion)
und nochmals mischen.**

Um optimale technische Eigenschaften zu erhalten, muss **PU 806 E** bereits 10 Minuten vor der Verarbeitung angerührt werden. Dann nochmals kurz mischen, um eine vollständige Homogenisierung zu gewährleisten und verarbeiten.

Die Verarbeitungszeit darf maximal 2 Stunden bei 20 °C (siehe Tabelle Verarbeitungszeit) betragen.

Achtung: Topfzeitende nicht erkennbar!

Verarbeitung

Wie bei allen Reaktionsharz-Produkten sollte sofort nach dem Homogenisieren verarbeitet werden. Die Applikation erfolgt mit einer fusselreifen Velours-Rolle. Üblicherweise sollten vorher bereits Arbeitsfelder eingeteilt werden, um einen Mehrfach-Auftrag und wilde Überlappungen zu vermeiden. Durch den überlappten und mehrfachen Auftrag kann ein ungleichmäßiges Aus-

sehen der Oberfläche und Streifenbildung auftreten. Bei größeren Flächen wird empfohlen, dass 2 oder mehrere Personen die Applikation vornehmen. Dabei legt eine oder mehrere Person(en) das Material in einer Richtung vor, eine weitere Person übernimmt im Kreuzgang (90°-Winkel) das Verteilen des frisch aufgelegten Versiegelungsmaterials. Auf größeren Flächen sollte zum abschließenden Nachwalzen eine 50 cm breite Walze eingesetzt werden. Die Verteilungswalze sollte mit Material getränkt/benetzt sein und nur zum Verteilen und keinesfalls zum Auftragen des Versiegelungsmaterials eingesetzt werden. Immer „frisch in frisch“ arbeiten und auf optimale Verteilung des Materials achten. Pfützenbildung unbedingt vermeiden, da sonst Schleierbildung möglich ist.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die empfohlenen Klimabedingungen müssen auch während der Härtung bzw. Trocknung eingehalten werden. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden- und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Trocknung und Vernetzung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. 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 Härtezeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt. Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen in den beschriebenen, technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Hinweis: Bei langer und unsachgemäßer Lagerung kann es zu Hautbildung im Gebinde kommen. Dann empfehlen wir die Versiegelung zu sieben. Optimal hierzu ist das **KLB-Eimersieb 15L** (Art.Nr.: WZ7050-01), das eine schnelle Absiebung und dann ein gutes Versiegelungsergebnis ermöglicht.

Geeignete Beschichtungen

Folgende Verlaufsbeschichtungen können mit **PU 806 E** oder **PU 806 E AntiBak** versiegelt werden:

EP 200 VF, EP 202, EP 202 AntiBak, EP 213, EP 213 RAPID, EP 216 Universal, EP 216 RAPID, EP 220, PU 405, PU 410, PU 420, PU 421, PU 425 Comfort.

Bei anderen Beschichtungen ist die Haftung zu prüfen. Durch anpaddern der Oberfläche kann gegebenenfalls die Haftung verbessert werden.

Reinigung

Das Reinigen der Arbeitsgeräte und Entfernen von frischen Verunreinigungen erfolgt sofort mit Wasser. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Reinigung und Pflege der versiegelten Beläge

Für die Reinigung der versiegelten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor. Wässrige Versiegelungen dürfen zur Gewährleistung der Zwischenschichthaftung bei 20 °C frühestens nach 7 Tagen mit KLB-Produkten eingepflegt werden.

Hinweis: In Einzelfällen kann es insbesondere bei intensiven Farben zum Abfärben bei der Reinigung kommen. Durch eine zusätzliche transparente Versiegelung, z.B. mit **PU 805 E**, kann dies vermieden werden. Antibakteriell aktive Oberflächen dürfen nicht transparent versiegelt werden. Gegebenenfalls Beratung einholen.

Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebände dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

Besondere Hinweise

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

Technische Daten*

Viskosität	Komponente A + B	Ca. 250 - 400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Festkörpergehalt		> 40	%	KLB-Methode
Flammpunkt		Nicht brennbar	-	DIN 51755
Dichte	Komponente A + B	1,15	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Abrieb (Taber Abraser)		< 13	mg	ASTM D4060
Diffusionswiderstandszahl		7500	-	DIN EN ISO 12572
Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke sd (0,1 mm)		0,75	m	DIN EN ISO 7783-2
Glanz (85°)		25	-	DIN 67530

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

GISCODE: W1/DD

Kennzeichnung VOC-Gehalt:

(EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 140 g/l (2010,II,j/wb):
Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 140 g/l VOC.

	
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen	
15	
PU806E/PU806EAntiBak-V2-062015	
DIN EN 13813:2003-01	
Kunsthazestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Brandverhalten	B _f -s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 16

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.

	Bezug*	Grenzwert	Tatsächlicher Gehalt	
Richtlinie 2004/42/EG	Komponente A	≤ 140	9,7	g/l
Decopaint-Richtlinie	Komponente B	≤ 140	0	g/l
DGNB Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen e.V.	Komponente A + B	< 3	0,8	%
klima:aktiv Klimaschutzinitiative des österreichischen Bundesministeriums für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft	Komponente A + B	< 3	0,8	%
LEED Leadership in Energy and Environmental Design	Komponente A + B	< 100	9	g/l
Minergie Eco® Qualitätsstandard des „Vereins Minergie“ aus der Schweiz	Komponente A + B	< 1 (< 2)	0,8	%

(* 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.)

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“.



Lacke + Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.com
info@klb-koetztal.com



Zertifiziert
nach ISO 9001.

