



## KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E

Emissionsarme, nach AgBB geprüfte, lichtbeständige 2-K-Polyurethan-Mattversiegelung



Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	A : B	=	100 : 13,6
	Volumenteile	A : B	=	100 : 12,4
<b>Reifezeit (dringend einhalten)</b>	<b>Nach dem Mischen mind. 10 Min. warten und nochmals 1 Min. aufrühren</b>			
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. 0,120 - 0,160 kg/m <sup>2</sup>			
Verpackung	Kombi-Gebinde 5 kg, Kombi-Gebinde 10 kg			
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen) - <b>Vor Frost schützen!</b>			

### Anwendung und Eigenschaften

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** ist eine hochwertige, farblose, 2-K-Polyurethan-Versiegelung, die zur mattierenden Endversiegelung von Epoxidharz- und Polyurethanbelägen eingesetzt wird. **KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 E** basiert auf einer neuen umweltschonenden Technologie und stellt eine hervorragende Alternative zu lösungsmittelhaltigen Versiegelungen dar und kann diese in weiten Bereichen ersetzen. Die Verarbeitung erfolgt mit der Velours-Rolle im Kreuzgang. Aufgrund der abgestimmten Härtung können sehr gleichmäßige und „schöne“ Oberflächen erreicht werden.

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 805 E** härtet durch physikalische Trocknung und chemische Vernetzung zu einem beständigen, robusten Film. Das Produkt ergibt einen zähartigen, abriebfesten, lichtstabilen Film mit geringer Anschmutzungsneigung und guter Reinigungsfähigkeit.

**KLB-SYSTEM POLYURETHAN PU 805 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 805 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.

### Produktmerkmale

- matte Oberfläche
- emissionsarm gemäß AgBB
- umweltschonend
- abriebfest
- geruchsarm
- wasserdampfdiffusionsfähig
- hervorragende Haftung
- gleichmäßiges Aussehen
- leichte Verarbeitbarkeit

## Prüfungen

**PU 805 E** wurde hinsichtlich der VOC-Emission nach dem AgBB-Schema getestet. (VOC = Volatile Organic Compounds). Die Prüfung erfolgte auf Basis der Zulassungsgrundsätze für die gesundheitliche Bewertung von Bauprodukten, die vom Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) veröffentlicht wurden. Die im AgBB-Schema festgeschriebenen Anforderungen sind nach 1 Tag  $\leq 10 \text{ mg/m}^3$  und nach 28 Tagen  $\leq 1 \text{ mg/m}^3$ . Die LGA QualiTest GmbH in Nürnberg hat das wasserdampfdurchlässige Beschichtungssystem getestet und deutlich niedrigere VOC-Werte ermittelt, als im AgBB-Schema vorgeschrieben sind.

## Einsatzbereich

- **PU 805 E** wird eingesetzt als farblose Mattversiegelung von hochwertigen Epoxidharz- und Polyurethanbelägen im Innenbereich, mit besonderen Anforderungen an die Optik.
- Dekorative Gewerbeflächen, mit und ohne Dekor-Einstreuungen, wie Showräume, Ausstellungsflächen, Ladengeschäfte, Büros, auf dekorativen Terrazzobelägen als Endversiegelung, usw., in der Regel ohne, oder mit geringem Verkehr mit Flurfördergeräten.
- Als Finish für hochwertige, lichtstabile, elastische Dekorbeläge aus **PU 410**, im Innenbereich.
- Als Mattversiegelung auf wasserdampfdurchlässigen Beschichtungen, wie z. B. **EP 785 HS**, mit und ohne Chipseinstreuung.
- 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).

## 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 805 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 Aussehen 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/oder die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. 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. Wasserbelastung 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.

### 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.

### Lagerung

Trocken und frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 - 20 °C, nicht über 35 °C lagern. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.

### 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
Spezifisches Gewicht	Komponente A + B	1,06 kg/l	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.)

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 haben. Es wird empfohlen, im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Darüber hinaus gelten unsere „Allgemeinen Geschäftsbedingungen“. Mit Erscheinen dieses neuen Datenblattes verlieren die vorausgegangenen Informationen die Gültigkeit.

### 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: 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.

	
<b>KLB Kötztal</b> Lacke und Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
<b>10</b>	
<b>EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5</b>	
Kunsthazestrichmörtel/ -Beschichtung für Innen, Aufbau gemäß Produktinformation	
Brandverhalten:	NPD
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Wasserdurchlässigkeit:	NPD
Verschleißwiderstand nach BCA:	AR 0,5
Haftzugfestigkeit:	B 1,5
Schlagfestigkeit:	IR 5
Trittschallisolierung:	NPD
Schallabsorption:	NPD
Wärmedämmung:	NPD
Chemische Beständigkeit:	NPD

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



Lacke + Beschichtungen GmbH  
Günztalstraße 25  
D-89335 Ichenhausen  
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0  
Telefax +49 (0) 8223-96 92-33  
[www.klb-koetztal.com](http://www.klb-koetztal.com)  
[info@klb-koetztal.com](mailto:info@klb-koetztal.com)



Dieser Betrieb ist  
ISO 9001 zertifiziert.