



## KÖSTER UC 300

Technisches Merkblatt CT 253 010

Stand: 06.09.2019

### Lösungsmittelfreie Polyurethanbeton-Versiegelung für KÖSTER UC 100 und Grundierung für Beton

	<b>KÖSTER BAUCHEMIE AG</b> Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich 18 CT 253 EN 13813:2002 <b>KÖSTER UC 300</b> Kunstharzestrich für die <b>Verwendung in Innenräumen</b>
	Brandverhalten: Bfl - s1 Freisetzung korrosiver Stoffe: SR Wasserdurchlässigkeit: NPD Verschleißwiderstand: ≤ AR 0,5 Haftzugfestigkeit: ≥ B 2,0 Schlagfestigkeit: IR 4 Trittschallisolierung: NPD Schalladsorption: NPD Wärmedämmung: NPD chemische Beständigkeit: NPD Gefährliche Stoffe: NPD

#### Eigenschaften

KÖSTER UC 300 ist eine lösungsmittelfreie Grundierung und Versiegelung in einem Produkt und dient unter Verwendung der lösungsmittelfreien Farbpaste KÖSTER UC Farbpaste zur Versiegelung von Beschichtungen aus KÖSTER UC 200 und UC 100.

#### Technische Daten

Mischungsverhältnis	4,45 kg Flüssigkomp (A) 3,70 kg Harzcomp. (B) 1,85 kg Pulvercomp. (C) 0,45 kg KÖSTER UC Farbpaste
Dichte (+ 20 °C)	1.06 g / cm <sup>3</sup>
Verarbeitungszeit (20 °C)	approx. 15 min.
Verarbeitungstemperatur + 23 °C	+ 5° C to + 25° C
Taupunktabstand	Mind. +3° C

#### Einsatzgebiete

KÖSTER UC 300 eignet sich für die Grundierung von Beton vor der Überschichtung mit KÖSTER UC 200 und 100 und dient zur Versiegelung von KÖSTER UC 200 und UC 100. KÖSTER UC 300 findet Einsatz in Bereichen, welche hoher mechanischer, thermischer und chemischer Belastung ausgesetzt sind, z.B. Werkstätten der Lebensmittel-verarbeitenden Industrie, Produktions- und Lagerstätten und Automobilwaschanlagen.

#### Untergrund

Trocken, frei von losen Bestandteilen, sowie Öl- und Fettfrei. Das Mindestalter des Betons sollte 7 Tage betragen (ca. 6% Restfeuchte gem. CM-Methode). Der Untergrund wird mittels Fräsen und anschließenden Kugelstrahlen oder durch Kugelstrahlen vorbereitet. In Detailbereichen (z.B. Wand-Sohlen-Bereich) kann auf alleiniges Fräsen und Schleifen zurückgegriffen werden. Staub oder sonstige Haftungsmindernden Substanzen sind anschließend rückstandslos zu

entfernen. Die Mindesthaftzugfestigkeit beträgt > 1,5 N/mm<sup>2</sup>. Es empfiehlt sich auf je 100 m<sup>2</sup> mind. einen Haftzugwert aufzunehmen. Risse oder Rautiefen größer als 5 mm werden geöffnet und bis auf den tragfähigen Untergrund abgetragen und anschließend mit einer Mischung aus KÖSTER LF-BM oder KÖSTER Bauharz und feuergetrockneten Quarzsand oberflächenbündig gefüllt. Optional kann ein Verschluss von Haarrissen mit KÖSTER UC 300 erfolgen. Ist eine rückseitige Belastung mit Wasserdampf zu erwarten, sollte der Untergrund 24 Stunden vor Beschichtung mit eines der KÖSTER VAP 2000 Dampf-sperren beschichtet werden. Höhere Untergrundrauigkeiten (>1 cm) sollten z.B. unter Verwendung von KÖSTER Reparaturmörtel NC, KÖSTER SL Protect oder einem Epoxidharzestrich aus KÖSTER LF-BM oder KÖSTER Bauharz ausgeglichen werden.

#### Verarbeitung

Nach Bestimmung des Taupunktes (siehe Taupunktabelle) sind die auf mind. 5°C temperierten Komponenten in einer Menge ohne Teilentnahmen anzumischen, so dass sich das Material in einem Arbeitsgang ohne Unterbrechung verarbeiten lässt. Vor dem Anmischen sollten alle Geräte (zum Mischen und Verteilen) für die Verarbeitung Griffbereit liegen und sichergestellt sein, dass die zu beschichtende Fläche ohne Arbeitsunterbrechungen beschichtet werden kann. Der Anmischvorgang sollte mit Hilfe einer Stoppuhr kontrolliert werden. Zunächst wird die A-Komponente in die B-Komponente überführt und mit einem Harzmischer für ca. 30 sec. mit Hilfe eines maschinellen Rührwerks vermischt (z.B. KÖSTER Harzmischer, ca. 300 u/min). Vor Zugabe der Pulverkomponente erfolgt die Zugabe der Farbpaste. Materialanhaftungen am Gebinde sollten mit Hilfe eines Spatels während des Mischens wieder zurück in die Mischung geführt werden. Nach Umtöpfen und einer weiteren Minute Mischzeit wird das Material sofort mit Hilfe eines Moosgummischiebers auf die vorbereitete Fläche verteilt. Schließlich erfolgt sofort eine Nachbearbeitung mit Hilfe einer kurzflorigen Farbwalze im Kreuzgang. Schon angezogenes Material darf für die Verarbeitung nicht mehr aufgerührt werden und sollte verworfen werden.

Die so erhaltende Fläche wird mit KÖSTER UC 300 überversiegelt, wobei zunächst die Versiegelung mit einem Moosgummischieber verteilt wird und mit einer kurzflorigen Walze im Kreuzgang nachbearbeitet wird.

#### Verbrauch

Ca. 600 - 800 g / m<sup>2</sup> (je nach Rauigkeit)

#### Reinigung der Geräte

Sofort nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger.

#### Gebinde/Lieferform

CT 253 010

10 kg Kombigebinde: Komponente A 4,45 kg; Komponente B 3,70 kg; Komponente C 1,85 kg

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.

### Lagerung

Frostfrei bei Temperaturen zwischen +5°C und 25 °C lagern. In verschlossenen Gebinden mind. 6 Monate Lagerfähig.

### Sicherheit

Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.

### Sonstiges

Flüssigkunststoffe reagieren auf Temperaturschwankungen mit Viskositäts- oder Härtingsänderungen. Die Angabe der technischen Daten sind zwingend einzuhalten.

Beschichtungsarbeiten sind daher grundsätzlich nur bei fallenden oder gleichbleibenden Temperaturen auszuführen. Niedrige Temperaturen bewirken eine verlangsamte, hohe Temperaturen und größere Materialmengen bewirken eine beschleunigte Härtung.

Ein Taupunktabstand von +3°C ist während und für mind. 12 Stunden nach den Beschichtungsarbeiten einzuhalten. Beschichtungen sind bis zur vollständigen Durchtrocknung vor Feuchtigkeit in aller Form zu schützen.

### Zugehörige Produkte

KÖSTER LF-BM	Art.-Nr. CT 160
KÖSTER VAP I 2000	Art.-Nr. CT 230
KÖSTER VAP I 2000 FS	Art.-Nr. CT 233
KÖSTER VAP I 2000 UFS	Art.-Nr. CT 234
KÖSTER UC 100	Art.-Nr. CT 251 026
KÖSTER UC Farbpaste	Art.-Nr. CT 451
KÖSTER Universalreiniger	Art.-Nr. X 910 010

Die in diesem Merkblatt gemachten Angaben erfolgen nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Forschungsergebnisse. Sie sind jedoch unverbindlich und befreien den Anwender nicht davon, die Produkte auf die jeweiligen Bauobjekte, Verwendungszwecke und örtlichen Beanspruchungen abzustimmen und zu überprüfen. Alle angegebenen Prüfdaten und Analysen sind lediglich Durchschnittswerte, welche unter definierten Bedingungen ermittelt worden sind. Über die in den Merkblättern gemachten Angaben hinausgehende Angaben oder Empfehlungen unserer Mitarbeiter oder Beauftragten bedürfen der schriftlichen Bestätigung. Es gelten jeweils die gültigen Normen, Merkblätter, gesetzlichen Vorschriften und die allgemein anerkannten Regeln der Technik. Eine korrekte und damit erfolgreiche Verarbeitung unserer Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Die Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte unserer Produkte im Rahmen unserer Geschäftsbedingungen, nicht jedoch für eine erfolgreiche Verarbeitung übernommen werden. Dieses Merkblatt wurde technisch überarbeitet, bisherige Ausgaben sind ungültig.

**KÖSTER BAUCHEMIE AG • Dieselstraße 1-10 • D-26607 Aurich • Tel. 04941/9709-0 • Fax -40 • info@koester.eu • www.koester.eu**