



KÖSTER LF-BM

Technisches Merkblatt CT 160

Stand: 17.05.2016

Lösungsmittelfreies 2K-Epoxid-Universalbindemittel

	KÖSTER BAUCHEMIE AG Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich 13 CT 160 EN 13813:2002 Kunstharzestrich für die Verwendung in Innenräumen
Brandverhalten	Efl a)
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Wasserdurchlässigkeit	NPD
Verschleißwiderstand	≤ AR 0,5
Haftzugfestigkeit	≥ B 2,0
Schlagfestigkeit	Klasse 1
Trittschallisolierung	NPD
Schallabsorption	NPD
Wärmedämmung	NPD
Chemische Beständigkeit	NPD
Gefährliche Stoffe	NPD

Eigenschaften

Lösungsmittelfreies Universalbindemittel mit sehr guter Haftung auf allen mineralischen Untergründen. Mechanisch hoch belastbar und füllbar mit feuergetrockneten Quarzsanden.

Technische Daten

Konsistenz	ca. 550 mPa·s (+ 20 °C)
Mischungsverhältnis (Gew.-T)	2 : 1 (A : B)
Verarbeitungszeit bei + 12 °C / + 23 °C / + 30 °C / + 40 °C	60 / 40 / 21 / 15 Minuten
Dichte	1,1 g / cm ³
überarbeitbar	nach ca. 12 Stunden
Die volle mechanische und chemische Endfestigkeit wird nach 7 Tagen erreicht (bei + 23 °C und 65 % rel. Luftfeuchte).	
Farbe	gelblich, transparent
Verarbeitungstemperatur	mind. + 5 °C
Druckfestigkeit	ca. 60 – 70 N / mm ² je nach Füllung
Biegezugfestigkeit	ca. 30 N / mm ²
Haftzugfestigkeit	ca. 6,0 N / mm ²

Einsatzgebiete

Als Grundierung mineralischer Untergründe und zur Herstellung quarzsandgefüllter Spachtelmassen für die nachfolgende Beschichtung mit Epoxidharzbeschichtungen. Mit Quarzsand gefüllter Mörtel auch im Außenbereich einsetzbar. Mit Quarzsand gefüllt ohne Grundierung direkt einsetzbar als Ausgleichsmasse für Rautiefen und Frässpuren. Als Gießharz für die Befestigung von Mauerankern, Metallpfosten etc.

Untergrund

Trocken, frei von losen Bestandteilen sowie öl- und fettfrei. Verschmutzte, flügelgeglättete und nicht tragfähige Untergründe müssen bis auf den beschichtungsfähigen Bereich mittels Fräsen vorbereitet werden.

Verarbeitung

Die Komponenten sind intensiv bis zur Erreichung einer homogenen Konsistenz zu vermischen. Vorzugsweise ist ein maschinell angetriebenes Rührwerk (unter 400 UpM) einzusetzen. Zur Vermeidung von Mischungsfehlern ist ein Umtopfen und nochmaliges Mischen erforderlich. Das gut temperierte und ungefüllte Material wird mittels Moosgummischieber gleichmäßig verteilt und mit einer Farbwalze intensiv in den Untergrund eingearbeitet. Anschließend wird die frisch beschichtete Fläche mit feuergetrocknetem Quarzsand, 0,4 - 0,7 mm, flächendeckend, jedoch nicht im Überschuss abgestreut. Bei stark saugenden Untergründen kann eine zweite Grundierung oder alternativ eine Spachtelgrundierung notwendig werden. Kratzspachtelungen und Verlaufmörtel werden mittels Kelle oder Zahnrakel verarbeitet und ebenfalls abgestreut. Estrichbeläge sind über Schienen mit einer Kelle, einer Abziehbohle und einem Flügelglätter zu verlegen.

Achtung: Die verwendeten Füllstoffe müssen feuergetrocknet sein. Sie dürfen nur der Komponente A zugesetzt werden. Erst dann wird die B-Komponente zugemischt. Die max. Korngröße des Füllstoffes sollte 1/3 der Schichtdicke nicht überschreiten. Während der Arbeiten ist auf einen Taupunkt Abstand von + 3 °C zu achten.

Verbrauch

Ca. 0,3 - 0,5 kg / m² als Grundierung; als Mörtelzusatz je nach Formulierung

Kratzspachtelung

1 : 1 gefüllt mit Quarzsand, Sieblinie 0,4 - 0,7 mm oder 0,1 - 0,3 mm; Verbrauch: 0,75 kg KÖSTER LF-BM / m² pro mm Schichtdicke zuzüglich Quarzsand.

Verlaufmörtel

1 : 1,5 bis 1 : 2,6 gefüllt mit feuergetrocknetem Quarzsand, Mindestschichtdicke 3 mm; Verbrauch: 0,5 - 0,7 kg KÖSTER LF-BM / m² / mm zuzüglich Quarzsand.

Estrichbeläge

1 : 6 bis 1 : 9 gefüllt mit Quarzsand, Sieblinie 0,1 - 0,3 mm (33 %) und 0,5 - 1,6 mm (67 %); Verbrauch: 0,3 - 0,5 kg KÖSTER LF-BM / m² pro mm Schichtdicke zuzüglich Quarzsande.

Der Estrichbelag wird in die zuvor aufgebrauchte Grundierung "frisch in frisch" eingebaut. Wird eine zusätzliche Deckbeschichtung gewünscht, ist in den frischen Belag eine Quarzsandabstreuung, Sieblinie 0,1 - 0,3 mm, empfehlenswert, um eine gute Lagenhaftung sicherzustellen.

Richtrezeptur: 1 kg KÖSTER LF-BM zuzügl.

2 kg Feinsand zuzügl.

4 kg Grobsand

entsprechen pro cm Schichtdicke pro m²:

ca. 2,7 kg KÖSTER LF-BM zuzügl.

ca. 5,4 kg Feinsand zuzügl.

ca. 10,8 kg Grobsand

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

Reinigung der Geräte

Sofort nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger.

Gebinde/Lieferform

CT 160 001	1 kg Kombigebinde
CT 160 0012	12 x 1 kg Karton
CT 160 006	6 kg Kombigebinde
CT 160 025	25 kg Kombigebinde

Lagerung

Frostfrei bei Temperaturen zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern. In verschlossenen Gebinden mind. 12 Monate lagerfähig.

Sicherheit

Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.

Sonstiges

Flüssigkunststoffe reagieren auf Temperaturschwankungen mit Viskositäts- oder Härtingsänderungen. Die Angaben der Technischen Daten sind daher zwingend einzuhalten. Beschichtungsarbeiten sind daher grundsätzlich nur bei fallenden oder gleichbleibenden Temperaturen auszuführen. Niedrigere Temperaturen bewirken eine verlangsamte, hohe Temperaturen und größere Materialmengen bewirken eine beschleunigte Härtung. Der Taupunktabstand von + 3 °C ist vor, während und nach den Beschichtungsarbeiten einzuhalten. Beschichtungen sind bis zur vollständigen Durchtrocknung vor Feuchtigkeit in aller Form zu schützen.

Zugehörige Produkte

KÖSTER EM-VS	Art.-Nr. CT 210 008
KÖSTER LF-VL	Art.-Nr. CT 271
KÖSTER TS transparent	Art.-Nr. CT 320
KÖSTER Color-Chips	Art.-Nr. CT 429
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.