

PC[®] 56

Bitumenkaltkleber

1. Beschreibung und Anwendungsbereich

PC[®] 56 ist ein lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Reaktionskleber auf Basis einer kunststoffvergüteten Bitumenemulsion für Komponente A und Pulver für Komponente B.

Mischungsverhältnis nach Gewicht:

3 Teile Komponente A, 1 Teil Komponente B.

PC[®] 56 wird zum Anbringen von FOAMGLAS[®] Platten und Boards sowohl bei einlagiger als auch zweilagiger Verlegung auf Beton und Mauerwerk, als Kleber für Perimeterdämmplatten und als Abspachtelung der FOAMGLAS[®] Oberfläche eingesetzt.



2. Verarbeitung

2.1 Vorbehandlung des Untergrundes

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Fett, Rost, Staub, Öl, Feuchtigkeit und abblättrender Farbe sein. Mit Schalöl verunreinigte Flächen müssen entsprechend vorbehandelt werden. Zementputze sollten stabil und gut haftend sein. Auf saugendem Untergrund ist ein Voranstrich aus PC[®] EM oder aus 1 Vol.-Teil der Flüssigkomponente, die mit 10 Teilen Wasser zu verdünnen sind, erforderlich.

2.2 Vorbereitung des Klebers und Verarbeitungstechnik

Um Ausschuss zu vermeiden und die gewünschten Eigenschaften zu erhalten, sind gewisse Grundregeln zu befolgen:

- Abbinde- und Verarbeitungszeit werden von der Temperatur beeinflusst. (Richtwert ≈ 60 – 90 min)
- Verarbeitungstemperatur + 5 °C bis + 35 °C (nicht auf gefrorenen Untergründen).
- Den gesamten Inhalt innerhalb des Gebindes mischen. Den Kleber nicht umfüllen und teilweise mischen.
- Den Eimer öffnen und den Pulverbeutel und die Innenschale herausnehmen.
- Es sind geeignete Mischgeräte und das richtige Rührwerkzeug zu verwenden. Siehe Punkt 6: Mischwerkzeuge
- Die Emulsion vor Zugabe der Pulverkomponente für 10 bis 15 Sekunden bei niedriger Geschwindigkeit aufrühren.
- Die Pulverkomponente auf einmal und vollständig im vorgegebenen Verhältnis zur Flüssigkomponente hinzugeben. Das Pulver beginnend mit HOHER GESCHWINDIGKEIT (450-600 U/min*) für ca. 2 bis 3 Minuten in die Emulsion einrühren, um eine homogene Mischung zu erhalten.
- Den Mischvorgang KEINESFALLS unterbrechen!
- Den Kleber unmittelbar nach dem Mischen verwenden. **KEINESFALLS** zur Verdünnung Wasser zugeben, um die Verarbeitbarkeit zu verbessern, da der Kleber dann nicht mehr richtig aushärtet.
- um die Verarbeitungszeit zu verlängern, Mischen Sie den Kleber in regelmäßigen Abständen von Hand mit der Kelle auf.
- Der PC[®] 56 kann auf eine oder beide Oberflächen, die miteinander verklebt werden sollen, aufgetragen werden. Bei einseitigem Auftrag den Kleber auf die FOAMGLAS[®] -Platten aufbringen und nicht auf den Untergrund. PC[®] 56 wird vollflächig mit einer gezahnten Edelstahltraufel (Tiefe der Zähne: 8-10 mm) aufgebracht.
- Als Kleber oder Beschichtung den PC[®] 56 gleichmäßig in einem Arbeitsgang auf die FOAMGLAS Platten auftragen und verteilen. Mit der Zahntraufel nicht mehr als Zwei mal über die Oberfläche gehen.
- Werkzeuge und Rührpaddel sind regelmäßig zu reinigen.
- Kleberreste auf FOAMGLAS[®]-Oberflächen, die später verputzt werden sollen, sind zu vermeiden oder zu entfernen.

2.3 Reinigung der Werkzeuge

Ist der Kleber noch frisch, mit Wasser reinigen; ist er bereits angetrocknet, Terpentinersatz verwenden.

2.4 Sicherheitshinweise

Alle Sicherheitsdatenblätter (MSDS) stehen zur Verfügung. Sie sollen einen sicheren Umgang mit dem Produkt und eine korrekte Entsorgung gewährleisten.

PC[®] 56 Bitumenkaltkleber

Seite: 2 Datum: 02.10.2020 Ersetzt: 25.08.2020 www.foamglas.com

3. Lieferform und Lagerung

Gebinde mit 28 kg (Nettoinhalt) – bestehend aus 21 kg Flüssigkomponente und 7 kg Pulver

- In gut verschlossenen Gebinden kühl und trocken lagern.
- Vor Hitze und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- Vor Frost schützen.

4. Verbrauch

Bei vollflächiger, vollfugiger Verklebung: 3,5 – 4,5 kg/m² (nur für Platten)

Als Oberflächenabspachtelung: ca. 1,5 kg/m² (Platten)

Als armierte Oberflächenabspachtelung: ca. 2,5 kg/m²

Diese Mengen sind als Richtwerte zu betrachten; sie hängen ab von der Untergrundbeschaffenheit, der Dicke des Dämmstoffs, den Maßen der FOAMGLAS[®] Platten, der Verarbeitungstechnik sowie den Baustellenbedingungen usw.

5. Kenndaten

Typ	Zweikomponenten-Kleber, hydraulisch abbindend
Basis	Komponente A: Bitumenemulsion Komponente B: Calciumsilikate, Calciumaluminat, Calciumaluminatferrit
Konsistenz	pastös
Anwendungstemperatur	- 15 °C bis + 45 °C (bei kraftschlüssiger Verklebung)
Verarbeitungstemperatur (Luft + Untergrund)	+ 5 °C bis + 35 °C (auf nicht gefrorenen Untergrund)
Verarbeitungszeit	bei 20 °C: ca. 90 Min.
Antrocknungszeit	ca. 3 Stunden
Austrocknungszeit	mehrere Tage
Dichte	ca. 1.20 kg/dm ³
Farbe	schwarzbraun
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	μ = ca. 40 000
Wasserlöslichkeit	unlöslich nach dem vollständigen Trocknen
Lösungsmittel	keine
Brandverhalten (EN 13501-1)	E
VOC	frei
Giscode	BBP 10

Die angegebenen physikalischen Eigenschaften sind Durchschnittswerte, die im Werk gemessen wurden. Diese Werte können durch ungenügendes Mischen, durch die Verlegeart, die Schichtdicke sowie atmosphärische Bedingungen während und nach der Verarbeitung, insbesondere Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Sonneneinstrahlung, Wind usw. beeinflusst werden. Dies bezieht sich vor allem auf die Trockenzeiten.

Weitere Informationen finden Sie in unseren Technischen Datenblättern (TDS). Unsere Haftung und Verantwortung werden ausschließlich durch unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGBs) bestimmt und werden weder durch die Aussage unserer technischen Unterlagen, noch durch die Beratungen unseres technischen Außendienstes erweitert.

6. Mischwerkzeuge

- Rührpaddel:



- Maschinen:

