



KÖSTER UC 100

Technisches Merkblatt CT 251 026

Stand: 13.01.2023

Selbstverlaufender, abrasionsbeständiger Polyurethanbeton für den Schutz von Beton

	KÖSTER BAUCHEMIE AG Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich 18 CT 251 EN 13813:2002 KÖSTER UC 100 Kunstharzestrich für die Verwendung in Innenräumen
	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 100 ist eine lösungsmittelfreie chemikalienbeständige Beschichtung für den Schutz von Beton in Bereichen, welche stark durch Verkehr (Gabelstapler, Maschinen) belastet werden und kurzzeitig hohen Temperaturbelastungen ausgesetzt werden können. Durch seine schnelle Aushärtung ist eine Nutzung der Betonfläche schon nach wenigen Stunden möglich. Optional lässt sich KÖSTER UC 100 durch Einsatz von KÖSTER UC Farbpasten farblich anpassen.

Technische Daten

Mischungsverhältnis	4,9 kg Flüssigkomp. (A) 4,2 kg Harzcomp. (B) 17 kg Pulvercomp. (C) 0,45 kg KÖSTER UC Farbpaste
Dichte (+20 °C)	1,53 kg/l
Farbe	z.B. ca. Kieselgrau, weitere Farbtöne auf Anfrage erhältlich
Verarbeitungszeit (+20 °C)	ca. 15 min.
Verarbeitungstemp.	+5 °C und +25 °C
Größtkorn	ca. 0,8 mm
Taupunktastand	mind. +3 °C
Haftzugfestigkeit (7 Tage)	> 2 N/mm ² (C 25/30)
Schichtdicke	3 - 9 mm

Einsatzgebiete

KÖSTER UC 100 eignet sich für die Beschichtung von Beton in Bereichen, welche hoher mechanischer, thermischer und chemischer Belastung ausgesetzt sind, z.B. Werkstätten der Lebensmittelverarbeitenden Industrie, Produktions- und Lagerstätten und Automobilwaschanlagen. Zu einer Erhöhung der Rutschfestigkeit können optional feuergetrocknete Quarzsande in die noch frische Beschichtung eingestreut werden.

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/mm². Es empfiehlt sich auf je 100 m² 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 CT 121 (ca. 300-500 g/m²) und feuergetrockneten Quarzsand oberflächenbündig gefüllt. Optional kann ein Verschluss von Haarrissen mit KÖSTER UC 300 erfolgen. Ist eine rückseitige Belastung mit Wasserdampf zu erwarten, ist der Untergrund 24 Stunden vor Beschichtung mit eines der KÖSTER VAP 2000 Dampfsperren beschichtet werden. Die Untergrundraugigkeit ist z.B. durch das Sandflächenverfahren nach der mechanischen Untergrundvorbereitung zu bestimmen und raue Untergründe sind durch einen Schichtdickenzuschlag auszugleichen. Höhere Untergrundraugigkeiten (>1 cm) sollten z.B. unter Verwendung von KÖSTER Reparaturmörtel NC, KÖSTER SL Protect oder einem Epoxidharzestrich aus KÖSTER CT 121 ausgeglichen werden. Die Wand-Sohlen-Anschlüsse sind mit einer epoxidharzgebundenen Hohlkehle zu schützen. Sollte aufgrund einer hohen Untergrundporosität eine Grundierung erforderlich sein, kann diese mit KÖSTER UC 300 oder eines unserer KÖSTER Epoxidharze erfolgen.

Verarbeitung

Nach Bestimmung des Taupunktes (siehe Taupunktabelle) sind die auf mind. +15 °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 Doppellauführer für ca. 30 Sek. mit Hilfe eines maschinellen Rührwerks vermischt (ca. 300 U/Min). Unmittelbar nach Zugabe der Pulverkomponente oder während der Zugabe der Pulverkomponente erfolgt die Zugabe der Farbpaste.

Das Pulver wird nach Durchmischen der A- und der B-Komponente unter Verwendung eines Doppellauführwerkes bei Einhaltung einer Mischzeit von 2 Minuten hinzugegeben werden und nach Umtopfen wird für eine weitere Minute durchrührt. Materialanhaftungen am Gebinde sollten mit Hilfe eines Spatels während des Mischens wieder zurück in die Mischung geführt werden. Nach Umtopfen und einer weiteren Minute Mischzeit wird das Material sofort mit Hilfe eines Stiftzahnkrakel auf der vorbereiteten Fläche verteilt. Schließlich erfolgt sofort eine Nachbearbeitung mit Hilfe einer Stachelwalze aus

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.

Kunststoff im Kreuzgang. Schon angezogenes Material darf für die Verarbeitung nicht mehr aufgerührt werden und sollte verworfen werden.

Sofort nach Auftrag der geforderten Materialmenge erfolgt eine Abstreuerung mit feuergetrockneten Quarzsanden. Für andere Abstreumaterialien sollte Rücksprache mit dem technischen Service der KÖSTER BAUCHEMIE AG erfolgen.

Nach klebfreier Aushärtung der Fläche wird überschüssiges Abstreumaterial mit Hilfe eines Besens entfernt und die Fläche mit einem Industriestaubsauger gereinigt. Die so erhaltende Fläche wird mit KÖSTER UC 300 überversiegelt, wobei zunächst die Versiegelung mit einem Gummischieber (CT 921 001) verteilt wird und mit einer KÖSTER Fellrolle im Kreuzgang nachbearbeitet wird. Die Angaben des technischen Merkblattes von KÖSTER UC 300 sind zu beachten.

Verbrauch

Ca. 1,53 kg/m²/mm

Reinigung der Geräte

Sofort nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger.

Gebinde/Lieferform

CT 251 026	26,1	kg	Kombigebinde:
	Komponente A	4,9	kg;
	Komponente B	4,2	kg;
	Komponente C	17	kg

Lagerung

Frostfrei bei Temperaturen zwischen +5 °C und +25 °C lagern. In originalverschlossenen Gebinden mind. 6 Monate Lagerfähig. Nach Teilentnahmen sind die Gebinde umgehend wieder zu verschließen und einmal "überkopf" zu drehen um die Verschlüsse von innen zu versiegeln.

Sicherheit

Enthält Diisocyanat. Für den Einsatz dieses Produktes ist lt. EU Chemikaliengesetzgebung (REACH), Verordnung 1907/2006, Anhang XVII ab dem 24. August 2023 eine Schulung für gewerbliche und industrielle Anwender zur sicheren Verwendung von Diisocyanaten vorgeschrieben. Schulungsunterlagen können unter <https://safeusediisocyanates.eu/> abgerufen werden. Es ist Arm und Bein bedeckende Arbeitskleidung oder ein Schutzanzug zu tragen. Bei Arbeiten in engen Räumen oder im "Überkopf Bereich" sind Hauben oder Kapuzen zu tragen. Geeignete Schutzhandschuhe (z. B. Nitril-Handschuhe) 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 verlangsamt, 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 Reparaturmörtel NC	Art.-Nr. C 535 025
KÖSTER CT 121	Art.-Nr. CT 121
KÖSTER VAP I 2000	Art.-Nr. CT 230
KÖSTER VAP I 2000 UFS	Art.-Nr. CT 234
KÖSTER UC 300	Art.-Nr. CT 253 010
KÖSTER UC Farbpaste	Art.-Nr. CT 451
Quarzsand 0,35 - 1,50 mm	Art.-Nr. CT 481
Quarzsand 0,20 - 0,80 mm	Art.-Nr. CT 482
Quarzsand 0,06 - 0,36 mm	Art.-Nr. CT 483
Quarzsand 0,18 - 0,50 mm	Art.-Nr. CT 484
Quarzsand 0,7 - 1,2 mm	Art.-Nr. CT 485
Quarzsand 1,0 - 2,0 mm	Art.-Nr. CT 486
Quarzsand 2,0 - 3,0 mm	Art.-Nr. CT 487
Quarzsand 0,4 - 0,8 mm	Art.-Nr. CT 488
KÖSTER Fellrolle 250 mm	Art.-Nr. CT 916
KÖSTER Fellrolle 150 mm	Art.-Nr. CT 917
Gummischieber, Gummihärte: weich	Art.-Nr. CT 921 001
KÖSTER SL Protect	Art.-Nr. SL 286 025
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.