

LÖSUNGSMITTELFREIE VERLAUFSBESCHICHTUNG KÖSTER LF-VL

www.koester.eu





1. Die Untergrundvorbereitung erfolgt per Strahlverfahren mit festem Strahlgut. Durch diesen Prozess werden alte Beschichtungen und haftungsmindernde Verunreinigungen entfernt.



2. Um eine leicht aufgeraute, gut absorbierende Oberfläche herzustellen, werden auch neue Beton- oder Estrichbelege abgestrahlt oder abgeschliffen.



3. Bei allen Details, wie beispielsweise Ecken und Kanten, ist ebenso eine mechanische Untergrundvorbereitung durch Abfräsen der Oberfläche erforderlich.



4. Erfolgt die Untergrundvorbereitung per Strahlverfahren mit metallischem Strahlgut, wird die Oberfläche mit einer Magnetwalze gereinigt. Das aufgenommene Material lässt sich wiederverwenden.



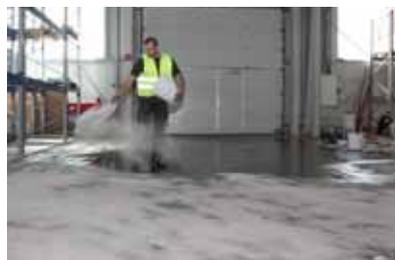
5. Um einen idealen Haftverbund zwischen Untergrund und Beschichtung herzustellen, werden Staub und lose Bestandteile von der Oberfläche abgesaugt.



6. Die Seitenränder der zu bearbeitenden Fläche werden abgeklebt, so lassen sich saubere Kanten herstellen und Bereiche vor Material- einwirkung schützen.



7. Die Grundierung erfolgt durch eine Lage KÖSTER LF-BM. Ist eine rückwärtige Belastung durch Wasserdampf und/oder hoher Alkalität zu erwarten, wird KÖSTER VAP 2000 als Voranstrich verwendet.



8. Bei einer Grundierung mit KÖSTER LF-BM wird diese mit feuergetrocknetem Quarzsand abgestreut, um durch eine vergrößerte Oberfläche einen verbesserten Haftverbund zur nachfolgenden Schicht zu ermöglichen. Bei einem Voranstrich mit KÖSTER VAP 2000 wird auf diesen Schritt verzichtet.



9. Nach dem Aushärten der Grundierung wird überschüssiges Streugut abgesaugt.



10. Deckbeschichtung mit KÖSTER LF-VL: Die B-Komponente wird mit einem langsam laufenden Rührwerk in die A-Komponente eingerührt. Die Mischzeit beträgt 3 Minuten.



11. Um Mischfehler zu vermeiden, wird das Material nach der Hälfte der Mischzeit in ein sauberes Gefäß umgetopft und dann nochmals gemischt. Für gleichmäßige Mischergebnisse eignet sich der KÖSTER Harzmischer als Mischaufsatz.



12. Die Verarbeitung auf dem mit KÖSTER LF-BM vorgestrichenen Untergrund erfolgt in mindestens einer Auftragslage. Der Verbrauch beträgt ca. 1,3 kg/m² je mm Schichtstärke.



13. Nachdem das Material auf den vorbereiteten Untergrund gegeben wurde, kann KÖSTER LF-VL mit Hilfe eines geeigneten Glättwerkzeugs gleichmäßig verteilt werden. Das Material ist selbstnivellierend.



14. Unmittelbar danach wird die Beschichtung zur Entlüftung mit einer Stachelwalze durchgezogen. Bei der Verarbeitung empfiehlt sich das Tragen von Nagelschuhen.



15. Das Ergebnis ist eine dekorative, optisch ansprechende Bodenbeschichtung. KÖSTER LF-VL zeichnet sich durch seine hohe Abrasionsbeständigkeit aus, und ist somit ideal geeignet für Industrie- und Gewerbeböden.



Technische Daten

- Konsistenz
- Lösungsmittel
- Komponenten
- Feststoffgehalt
- Mischungsverhältnis
- Verarbeitungszeit bei + 12 °C / + 23 °C
- Dichte
- Farbe
- Verarbeitungstemperatur
- Taupunktabstand
- Druckfestigkeit (28 Tage)
- Biegezugfestigkeit (28 Tage)
- Haftzugfestigkeit (7 Tage)
(Ausriss, auf Beton min. C50/60)
- Verbrauch
- Einsatzgebiete

- Gebinde
- Lagerung

KÖSTER LF-BM

Epoxidharz Grundierung für mineralische Untergründe

ca. 550 mPas (+ 20 °C)

Lösungsmittelfrei
zwei Komponenten

65%

2 : 1 (A : B)

60 min / 40 min

1,1 g / cm³

Transparent

min. + 10 °C

min. + 3 °C

> 60 N / mm²

> 10 N / mm²

> 4 N / mm²

ca. 0,38 kg / m²

Grundierung für mineralische
Untergründe

25 kg oder 6 kg Kombigebinde

12 Monate

KÖSTER LF-VL

Selbstnivellierende Epoxidharz Bodenbeschichtung

ca. 2000 mPas (+ 23 °C)

Lösungsmittelfrei
zwei Komponenten

70%

5,7 : 1 (A : B)

60 min / 40 min

1,34 g / cm³

Kieselgrau

min. + 10 °C

min. + 3 °C

> 50 N / mm²

> 12 N / mm²

> 4 N / mm²

ca. 2,6 kg / m² (2 mm Schichtdicke)

Industrie und Gewerbe

26,8 kg oder 6,7 kg Kombigebinde

12 Monate

