



KÖSTER VAP I 2000 UFS

Technisches Merkblatt CT 234

Stand: 06.09.2019

- Offizieller Prüfbericht: "Standardprüfverfahren für die Wasserdampfdurchlässigkeit von Materialien", Law Project Number 281382 (LAW Engineering, Inc. Atlanta, USA), 19.7.2013, in englischer Sprache"
 - LEED Compliance Test By Berkley Analytics, "VOC Emission Test Certificate", Certificate Nr. 170825-02, Aug 25, 2017.

Sehr schnell härtendes System zum Schutz von Bodensystemen gegen rückwärtige Durchfeuchtung und Alkalität

Eigenschaften

KÖSTER VAP I 2000 UFS ist ein Produkt, das speziell dafür entwickelt wurde, Schäden bei Fußbodenbelägen oder -beschichtungen auf Betonuntergründen zu verhindern, die durch erhöhte rückwärtige Feuchtebelastung und Alkalität entstehen können (Ablösungen, Blasenbildung). KÖSTER VAP I 2000 UFS wird in flüssiger Form aufgetragen und kann in einer Lage verarbeitet werden. Für KÖSTER VAP I 2000 UFS gibt es keine Begrenzung der Wasserdampfemission, d.h. es kann selbst bei 100% relativer Feuchte eingesetzt werden und behält seine Schutzwirkung auch bei dauernder Belastung von einem pH-Wert von 14. Wegen seiner speziellen Zusammensetzung weist KÖSTER VAP I 2000 UFS eine außergewöhnlich hohe Dichte auf, die zu einer extrem geringen Dampfdurchlässigkeit führt. Dies macht KÖSTER VAP I 2000 UFS zu einem perfekten Untergrund für praktisch alle Typen von Bodensystemen, einschließlich sehr dampfdichter Systeme wie z.B. Vinylfliesen oder Gummibeläge.

Technische Daten

Konsistenz	geringe Viskosität
Mischungsverhältnis	2:1 Gew.-T.
Topfzeit bei + 23 °C	etwa 12 min. (sofort nach dem Mischen komplett verarbeiten!)
Wirkstoffanteil	100%
µ-Wert	größer 135000
Sd-Wert (Bei 0,4 mm)	größer 65 m
Flammpunkt	> + 200 °C
Erhärtungszeit bei + 20 °C	ca. 2 Std.
Volle chemische und mechanische Aushärtung bei + 23 °C	nach 7 Tagen
Verarbeitungstemperatur	+ 10 °C – + 30 °C
Flüchtige organische Bestandteile (gemischt)	< 10 g/l
Früheste Wasserbeständigkeit	nach 24 Stunden / + 23 °C
Lagertemperatur	+ 10 °C – + 25 °C

Einsatzgebiete

KÖSTER VAP I 2000 UFS ist ein Spezialharzsystem für den Einsatz auf Betonuntergründen, wie z. B. in Industriehallen, Mehrzweckhallen, Büros, Schulen, Supermärkten, Werkstätten, Flugzeughangars, Lager- und Verkaufsfächen sowie gewerbliche und Wohngebäude, die rückwärtiger Feuchtigkeit ausgesetzt sind. Es ist gegen hohe Alkalität aus dem Beton resistent und wird als Grundbeschichtung zur Begrenzung der Wasserdampfdurchlässigkeit vor dem Einbau von Epoxidharz- oder Polyurethanbeschichtungen oder die Verklebung von dampfdichten Bodenbelägen wie z. B. PVC, Gummi, Holz oder Teppichböden eingesetzt.

Untergrund

KÖSTER VAP I 2000 UFS wird als Versiegelung und Abdichtung von Betonuntergründen eingesetzt. Der Beton muss mindestens 7 Tage alt sein. Die zu versiegelnde Oberfläche muss sauber, offenporig, staubfrei sowie frei von Öl und Fett und anderen haftmindernden

Stoffen sein. Je Art von Verunreinigungen, wie z. B. Kleber, Beschichtungen, Betonnachbehandlungsmittel, Ausblühungen, Fett, Öle etc. müssen komplett durch Kugelstrahlen entfernt werden. Betonoberflächen werden durch Sand- oder Kugelstrahlen aufgeraut. Die Oberfläche muss einen Mindesthaftzugwert von 1,5 N/mm² haben. Während der Verarbeitung und der Erhärtung muss die Oberflächentemperatur mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Der Beton muss alkalibeständig sein, sowie frei von wasserlöslichen Silikaten, die z. B. in Betonhärtungsmitteln und z.T. in Abdichtungsprodukten zu finden sind. Bei Vorliegen solcher Verunreinigungen müssen besondere Vorkehrungen getroffen werden.

Untergrundvorbereitung

Der Betonuntergrund muss fest, solide, offenporig sein und üblichen Industriestandards entsprechen. Die Oberfläche muss frei von Reparatur- oder Ausgleichsmaterialien, Klebern, Beschichtungen, Betonnachbehandlungsmittel, Ausblühungen, Staub, Fett, Öl und anderen Materialien sein, die haftungsmindernd wirken können. Die Oberfläche muss mechanisch durch Kugelstrahlen vorbereitet werden. Schleifen ist nur in solchen Bereichen einsetzbar, die nicht durch Kugelstrahlen erreichbar sind. Zum Abtragen von starken Verunreinigungen kann es erforderlich sein, den Boden vorab zu Fräsen. Nach der Oberflächenbehandlung ist die Oberfläche mit Industriestaubsaugern so zu reinigen, dass keine Reststoffe oder Staub mehr auf der Oberfläche vorhanden sind. Die Verarbeitung von KÖSTER VAP I 2000 UFS erfolgt unmittelbar nach dem Absaugen der Oberfläche.

Betonböden können u.U. verunreinigt sein, so dass eine Haftung der Versiegelung verhindert wird. Dies sollte vor der Verarbeitung geprüft werden.

Verarbeitung

Die beiden Komponenten von KÖSTER VAP I 2000 UFS werden mit einem elektrisch angetriebenen, langsam laufenden Rührwerk mit 400 U / min. gemischt, bis eine homogene Konsistenz erreicht ist. Um Mischfehler zu vermeiden wird die Mischung umgetopft und noch einmal gründlich aufgerührt. Reste im Mischbehälter sind dabei möglichst sorgfältig zu entleeren.

KÖSTER VAP I 2000 UFS wird mit dem KÖSTER Zahngummirakel auf die Fläche verteilt und anschließend mit einer kurzflorigen Rolle überarbeitet. Der Mischbehälter muss vollständig entleert werden und in einem Zug verarbeitet werden. Dabei ist der vorgeschriebene Flächenverbrauch mindestens einzuhalten. Pfützenbildung muss dabei unbedingt vermieden werden. Achtung: Größere Materialreste im Mischbehälter können zu einer Überhitzung und Rauchbildung führen. Dies ist unbedingt zu vermeiden. Gebrauchte Mischbehälter sollten aus geschlossenen Räumen entfernt werden. Die Oberfläche muss vollständig mit einem glänzenden Film überzogen sein. Die minimale durchgehende Schichtdicke beträgt 0,4 mm. Nadelporen müssen vermieden werden. Die notwendige Qualitätskontrolle beinhaltet eine

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.

visuelle Überprüfung der Oberfläche nach dem Aushärten. Falls zum Erreichen der Mindestschichtdicke eine zweite Lage aufgetragen werden muss, ist diese im Zeitraum zwischen 2 und 24 Stunden nach Auftragen der ersten Lage aufzutragen. Bereits nach einer Wartezeit von mindestens 3 Stunden können nachfolgende Arbeiten, wie die Verarbeitung von Beschichtungen oder Bodenbelägen durchgeführt werden. Um Luftporenschlüsse zu vermeiden sollten Lösungsmittelfreie und auch wasserfreie Kleber verwendet werden.

Um während der Verarbeitung Blasenbildung durch Wasserdampf aus dem Beton zu vermeiden, ist immer bei gleichbleibenden oder sinkenden Temperaturen zu arbeiten.

Verbrauch

Ca. 500 g / m²

Reinigung der Geräte

Werkzeuge werden unmittelbar nach Gebrauch mit KÖSTER Universalreiniger gereinigt.

Gebinde/Lieferform

CT 234 002	2,95 kg Kombigebinde
CT 234 010	10 kg Kombigebinde

Lagerung

Das Material ist bei zwischen + 10 °C und + 25 °C zu lagern. In original verpackten Gebinden kann das Material mindestens ein Jahr gelagert werden.

Sonstiges

Flüssigkunststoffe reagieren bei Temperaturschwankungen durch Veränderung der Viskosität und der Erhärtungszeit. Die Verarbeitung von Flüssigkunststoffen soll immer bei konstanten oder sinkenden Temperaturen stattfinden. Geringe Temperaturen verlangsamen, hohe Temperaturen und große Mischvolumina beschleunigen die Erhärtungsreaktion. Die Beschichtung ist während der Verarbeitung und während des Erhärtens vor Feuchtigkeit zu schützen.

Zugehörige Produkte

KÖSTER VAP I 2000	Art.-Nr. CT 230
KÖSTER VAP I 2000 FS	Art.-Nr. CT 233
KÖSTER Estrichraket	Art.-Nr. CT 915 001
KÖSTER VAP I 06 Grundierung	Art.-Nr. SL 131 009
KÖSTER SL Premium	Art.-Nr. SL 280 025
KÖSTER SL	Art.-Nr. SL 281 025

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