

# PC<sup>®</sup> 56

## Bitumenkaltkleber

**FOAMGLAS**

Seite: 1

Datum: 21.11.2020

Ersetzt: 26.11.2015

www.foamglas.com

### 1. Beschreibung und Anwendungsbereich

PC<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> 56 wird zum Anbringen von FOAMGLAS<sup>®</sup> Platten sowohl bei einlagiger als auch zweilagiger Verlegung auf Beton, Mauerwerk oder Holz und als Abspachtelung der FOAMGLAS<sup>®</sup> Oberfläche eingesetzt.



### 2. Verarbeitung

#### 2.1 Vorbehandlung des Untergrundes

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

#### 2.2 Vorbereitung des Klebers und Verarbeitungstechnik

Um Ausschuss zu vermeiden und die gewünschten Eigenschaften zu erhalten, müssen gewisse Grundregeln befolgt werden:

- Abbindezeit und Topfzeit werden von der Temperatur beeinflusst. (Richtwert ≈ 60 – 90 min)
- Verarbeitungstemperatur + 5 °C bis + 35 °C (nicht auf gefrorenen Untergrund).
- Wasser und Lösungsmittel zur Reinigung der Werkzeuge bereithalten.
- Die erforderliche Menge Kleber, die innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann, direkt im Gebinde vermischen.
- Die Pulverkomponente ist fortlaufend im angegebenen Verhältnis der Flüssigkomponente zuzugeben und unter Verwendung eines elektrischen oder pneumatischen Rührwerks sorgfältig umzurühren (750 W, Leerlauf 500 bis 1000 U/min), bis eine homogene und klumpenfreie Mischung entsteht.
- Den Kleber unmittelbar nach dem Mischen verwenden:  
Den Kleber KEINESFALLS erneut mischen, um die Viskosität zu senken. Er würde sonst seine Viskosität verlieren. KEINSEFALLS Wasser zuzugeben, weder beim Mischen der beiden Komponenten, noch wenn der Kleber bereits angemischt wurde.
- PC<sup>®</sup> 56 kann auf eine oder beide miteinander zu verklebende Flächen aufgestrichen werden. Im Falle eines einseitigen Auftrags ist es zweckmäßig, den Kleber auf die FOAMGLAS<sup>®</sup> Platten aufzutragen. PC<sup>®</sup> 56 wird vollflächig oder punktuell auf die Platten mit der Zahntraufel (Zahnung mind. 8-10 mm) aufgetragen. Für die Oberflächenabspachtelung wird PC<sup>®</sup> 56 mit einer einfachen Traufel aufgetragen.
- Werkzeuge regelmäßig reinigen.
- Es sollte vermieden werden, dass Kleberreste an Oberflächen verbleiben, die später beschichtet werden sollen.

#### 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 dem Kunden den sicheren Umgang mit den Produkten und deren korrekte Entsorgung erleichtern.

# PC<sup>®</sup> 56

## Bitumenkaltkleber



Seite: 2

Datum: 21.11.2020

Ersetzt: 26.11.2015

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/m<sup>2</sup>

Bei batzenweiser Verklebung: ca. 2,5 kg/m<sup>2</sup> (Boards)

Als Oberflächenabspachtelung: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup> (Platten)

Als armierte Oberflächenabspachtelung: ca. 2,5 kg/m<sup>2</sup>

Diese Mengen sind als Richtwerte zu betrachten; sie hängen ab von der Untergrundbeschaffenheit, der Dicke des Dämmstoffs, den Maßen der FOAMGLAS<sup>®</sup> 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 <sup>3</sup>
Farbe	schwarzbraun
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	μ = ca. 40 000
Wasserlöslichkeit	unlöslich nach dem vollständigen Trocknen
Lösungsmittel	keine
Brandverhalten (EN 13501-1)	E
Brandverhalten (DIN 4102-1)	B2
VOC	frei nach dem AgBB-Schema
Giscode	BBP 10

Die von uns 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.