

# PC<sup>®</sup> 80M

## Zweikomponenten-Mörtel

### 1. Beschreibung und Anwendungsbereich

PC<sup>®</sup> 80M ist ein anorganischer Zweikomponenten-Mörtel auf Basis eines speziellen Glaspulvers und Zusatzstoffen für Komponente 1 sowie einer modifizierten Silikat-Dispersion für Komponente 2. Das Mischungsverhältnis in Gewicht ist 100 Teile Komponente 1 und 23 Teile (bei Handverarbeitung) oder 26 Teile (im Spritzverfahren) Komponente 2.

PC<sup>®</sup> 80M wird zur Verklebung von FOAMGLAS<sup>®</sup> angewendet, für sehr niedrige oder sehr hohe Temperaturen oder für Temperaturen mit sehr schnell variierenden Zyklen. In diesem Fall muss ein Glasarmierungsgewebe in die Klebeschicht eingebettet werden.



### 2. Verarbeitung

#### 2.1 Vorbehandlung des Untergrunds

Der Untergrund muß sauber, trocken und frei von Fett, Rost, Staub, Öl und Feuchtigkeit sein.

#### 2.2 Vorbereitung des Klebers und Verarbeitungstechnik

- 100 Gewichtsteilen Pulver werden 23 Gewichtsteilen Flüssigkomponente zugegeben ( 26 Teile Flüssigkomponente bei Verarbeitung mit einer Spritzpistole – SPRAY BOY – PUTZMEISTER) und mittels Rührstab in einem elektrischen oder pressluftbetriebenen Mixer sorgfältig gemischt, bis eine homogene Masse entsteht.
- Abbinde- und Verarbeitungszeit werden von der Temperatur beeinflusst. Sie sollte so nahe wie möglich bei 25 °C liegen.
- Die Temperatur beeinflusst den Abbindeprozess.
- Bis zu einer Dicke von ca. 7 mm ist der Mörtel weich und sackt nicht ab.
- PC<sup>®</sup> 80M kann sowohl einseitig oder auf beide Oberflächen aufgetragen werden. Um eine gute Verklebung zu erreichen, wird das Aufbringen mit einem Zahnpachtel (Zahnung 5 x 5 mm, 5 mm) empfohlen.
- Den Arbeitsbereich vor Regen, Frost und extremen Temperaturen schützen bis der Mörtel abgebunden hat..
- Die Verarbeitungstemperatur liegt zwischen + 5 °C und + 45 °C.
- **NIEMALS** Portlandzement, Wasser oder andere Materialien der Flüssigkomponente, dem Pulver oder der Mörtelmischung hinzufügen.
- **NIEMALS** angetrockneten Mörtel verdünnen oder neu verarbeiten, sondern entsorgen.

#### 2.3 Reinigung der Werkzeuge

Werkzeuge mit Wasser reinigen, bevor der Mörtel ausgehärtet ist. Ausgetrockneter Mörtel kann nur mechanisch entfernt werden.

#### 2.4 Einschränkungen

Die Anlage frühestens 8 Tage nach Anwendung in Betrieb nehmen.

#### 2.5 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> 80M

## Zweikomponenten-Mörtel

Seite: 2

Datum: 01.03.2014

Ersetzt: 02.09.13

www.foamglas.com

### 3. Lieferform und Lagerung

Pulver-Komponente 1: 25 kg netto.

Flüssige Komponente 2: 5,75 kg (Handverarbeitung) oder 6,5 kg (maschinengängig) netto, je nach Anwendung

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

### 4. Verbrauch

Als Kleber: ca. 5 kg/m<sup>2</sup>.

Zur Herstellung von Klebeschichten, bei denen ein Glasgewebe als Armierung in den PC<sup>®</sup> 80M eingebettet werden soll: ca. 8 kg/m<sup>2</sup>.

Bitte baustellenseitige Verluste beachten.

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-Mörtel, anorganisch
Basis	Komponente 1: Spezial-Glaspulver und Sand Komponente 2: modifizierte Silikat-Dispersion
Konsistenz	Komponente 1: Pulver, Komponente 2: Flüssigkeit
Anwendungstemperatur	- 196 °C bis + 320 °C
Verarbeitungstemperatur (Luft + Untergrund)	+ 5 °C bis + 45 °C
Verarbeitungszeit	bei 25 °C ca. 30 Minuten
Antrocknungszeit	ca. 3 Stunden
Austrocknungszeit	mehrere Tage
Dichte	Pulver 1,09 kg/dm <sup>3</sup> , Flüssigkomponente 1,31 kg/dm <sup>3</sup>
Farbe	grau
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	-
Wasserlöslichkeit	unlöslich nach dem vollständigen Trocknen
Lösungsmittel	keine
Brandverhalten (EN 13501-1) Brandverhalten (DIN 4102-1)	A 1
VOC	-
Giscode	-

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.