

# Ucrete PLC

## Spachtelfähige, gefüllte Grundierung für Ucrete Polyurethanbetonbeläge

### MATERIALBESCHREIBUNG

Ucrete PLC ist eine 0,5 - 3 mm dicke lösemittelfreie, unpigmentierte 3-komponentige Kratzspachtelmasse auf Polyurethanharzbasis mit vorkonfektionierten Spezialfüllstoffen.

Ucrete PLC ist kein eigenständiger Belag und muss mit dem jeweiligen einzusetzenden Ucrete Belag überarbeitet werden.

### ANWENDUNGSBEREICHE

Ucrete PLC wird als porenverschließende und kapillarabdichtende Kratzspachtelung und Grundierung für die zum Einsatz kommenden Ucrete Polyurethanbetonböden, vorzugsweise bei Ucrete MF und MF40AS eingesetzt.

Ucrete Hochleistungsbodenbeläge erfüllen höchste Ansprüche an Arbeitssicherheit und Hygiene und sind ideale Oberflächenschutzsysteme für Anwendungen in der Lebensmittel-, Getränke-, Pharma- und Chemieindustrie. Sie werden seit mehr als 40 Jahren erfolgreich eingesetzt; viele der älteren Böden sind noch immer im Einsatz.

### EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

Ucrete PLC ist leicht verarbeitbar. Er reduziert die Porosität der zu überarbeitenden Betonoberfläche und damit das Risiko von Luftporen. Dadurch wird die Gefahr von Oberflächenstörungen minimiert. Ferner können Rautiefen und kleinere Unebenheiten egalisiert werden.

### PRÜFUNGEN

Es gelten die Prüfungen der relevanten Ucrete Oberbelagssysteme.

- Deco-Paint-Richtlinie (EU-Verordnung 2004/42):  
Das Produkt entspricht der EU-Richtlinie 2004/42/EG und erfüllt die Kriterien bzgl. Des maximal zulässigen VOC-Grenzwertes (Stand 2, 2010). Gem. EU-Richtlinie 2004/42 liegt der obere Grenzwert für Produkte der Kategorie IIA/j Typ sb bei 500 g/l (Grenze: Stand 2, 2010). Der maximale Gehalt bei Ucrete Polyurethanbeton im gebrauchsfertigen Zustand beträgt < 5 g/l VOC.

### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Der Untergrund muss fest, trocken, feingriffig und tragfähig sein, frei von losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb oder Ähnlichem. Eine Untergrundvorbehandlung durch Granulat- oder Kugelstrahlen, Hoch- oder Hochdruckwasserstrahlen o.Ä. ist vor Grundierungsauftrag zwingend erforderlich. Nach der Untergrundvorbehandlung muss die Abreißfestigkeit des Untergrundes mind. 1,5 N/mm<sup>2</sup> betragen. Der zu überarbeitende Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit bzw. drückendes Wasser gesichert sein.

Die nachfolgenden Untergründe gelten als geeignet für die Überarbeitung mit Ucrete- PLC. Eine ordnungsgemäße Untergrundvorbehandlung wird vorausgesetzt:

- monolithische Betontragschicht, bewehrt (min. C25/30), nach DIN EN 206-1, außer Leichtbeton
- polymermodifizierte Zementestriche im Verbund, mind. CT-C30-F4, Mindestschichtdicke 25 mm, nach DIN 18560-3
- polymermodifizierte Zementestriche auf Dämmschicht, mind. CT-C40-F5, Mindestschichtdicke 75 mm, nach DIN 18560-2
- polymermodifizierte Zementestriche auf Abdichtungsschicht, mind. CT-C40-F5, Mindestschichtdicke 75 mm, nach DIN 18560-4
- Terrazzo-Oberflächen auf Zementbasis
- Bereits vorhandene Ucrete Beläge

Ucrete PLC kann auf 7 Tage altem Beton (dies entspricht einer Restfeuchte von ca. 6 - 8%, gemessen nach der CM-Methode) oder auf 2 - 3 Tage altem kunststoffvergütetem Zementestrich verarbeitet werden.

### VERARBEITUNGSHINWEISE

Ucrete PLC wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Part 1 (Harz), Part 2 (Härter) und Part 3 (Füllstoff) geliefert:

Ucrete PLC wird in 3 Einheiten zu 20,13 kg geliefert:

Part 1 – Kanister mit	2,67 kg
Part 2 – Kanister mit	2,86 kg
Part 3 – Folienbeutel mit	14,60 kg

# Ucrete PLC

## Spachtelfähige, gefüllte Grundierung für Ucrete Polyurethanbetonbeläge

Bauseitig sind nur komplette Gebindeeinheiten zu verarbeiten. Teilmengen können nicht angemischt werden. Die Temperatur der Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 25 °C liegen.

Zunächst Part 1 und Part 2 in ein sauberes Gefäß füllen. Es ist dabei darauf zu achten, dass die Komponenten restlos „auslaufen“. Danach gründlich mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min mischen, auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes müssen erfasst werden. Der Mischvorgang ist mindestens 20 Sekunden bis zum homogenen Zustand durchzuführen. Danach wird Part 3 zugefügt und erneut mindestens 30 Sekunden gemischt. Die fertige Mischung muss klumpenfrei und homogen sein, sie ist sofort vollständig auszugießen und mittels Stahltraufel/Glättkelle in zwei Richtungen aufzukratzen, um einen sicheren Porenverschluss zu gewährleisten.

Verankerungsschnitte aller Dimensionierungen (bis 25 x 25 mm) dürfen mit Ucrete PLC gefüllt werden.

Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Reaktionsharzen die Temperatur des Untergrundes von entscheidender Bedeutung. Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich grundsätzlich die chemischen Reaktionen; damit verlängern sich auch die Überarbeitbarkeits- und Begehbarkeitszeiten. Gleichzeitig erhöht sich, infolge zunehmender Viskosität, ggf. der Verbrauch pro Flächeneinheit. Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, so dass sich o.a. Zeiten entsprechend verkürzen.

### ANWENDUNGSBEISPIEL / VERBRAUCH

1. Untergrundvorbehandlung
2. Auftrag von Ucrete PLC mittels Glättkelle  
Verbrauch: ca. 2 - 4 kg/m<sup>2</sup> (2 kg/m<sup>2</sup>/mm)
3. Auftrag von Ucrete Polyurethanbeton nach Werkvorschrift (siehe Technisches Merkblatt).

### FARBE

Füllstofffarbig

### REINIGUNG DER WERKZEUGE

Bei Arbeitsunterbrechung müssen alle zur Wiederverwendung vorgesehenen Arbeitsgeräte sorgfältig mit Master

Top CLN 40 (nur für die Reinigung) gesäubert werden. Ausgehärtete Verunreinigungen lassen sich nur mechanisch entfernen.

### LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Verschlossene Originalgebinde sind trocken und im Temperaturbereich von 5 bis 30 °C, idealerweise zwischen 18 und 25 °C, zu lagern. Direkte Sonneneinstrahlung und Temperaturunterschreitung sind zu vermeiden. Unter den o. a. Bedingungen ist das Material 9 Monate lagerstabil. Beachten Sie dazu den Haltbarkeitshinweis auf den Gebinden.

### PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN / SCHUTZMASSNAHMEN

Im ausgehärteten Zustand ist Ucrete Polyurethanbeton unbedenklich. Bei der Verarbeitung des Materials sind folgende Schutzmaßnahmen erforderlich: Einatmen der Dämpfe und Hautkontakt vermeiden. Es sind Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Während der Verarbeitung nicht essen, nicht rauchen und nicht mit offener Flamme hantieren! Die Hinweise auf besondere Gefahren und die Sicherheitsratschläge sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen, ebenso Hinweise zum Transport und Entsorgung. Die Vorschriften der Berufsgenossenschaften für den Umgang mit Polyurethanen und Isocyanaten sind zu beachten.

### ENTSORGUNG

Restgebinde des Part 2 sollten nach Gebrauch mit 5% Natriumcarbonat-Lösung (Wasch-Natron) versetzt werden und nach den örtlichen Vorschriften als Bauschutt entsorgt werden.

Alle restentleerte Gebindeverpackungen sowie im Lieferumfang enthaltene Transportverpackungen können auf Veranlassung des Ucrete-Fachbetriebs in das Kreislaufsystem für Verpackungsmaterialien der INTERSEROH Dienstleistungs GmbH, Köln, Tel: +49 2203 9147-1966 ([www.interseroh.de](http://www.interseroh.de)) zurückgeführt werden. Bei der vom Fachverleger anzumeldenden Rückführung ist auf die bestehende Vertrags-Nr. 137600 mit dem Materialhersteller Master Builders Solutions (UK) Ltd., hinzuweisen. Ausgehärtetes Material ist physiologisch unbedenklich und kann als Gewerbeabfall entsorgt werden.

# Ucrete PLC

## Spachtelfähige, gefüllte Grundierung für Ucrete Polyurethanbetonbeläge

Technische Daten*				
Verarbeitungszeit bei 23 °C			min.	10
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen	min.		°C	8
	max.		°C	15 - 25
zulässige rel. Luftfeuchtigkeit	min.		%	50
	max.		%	90
Überarbeitung	bei 10 °C bei 20 °C	min.		h
		min.		h
		max.		h
				16 <sup>1)</sup>
				8 <sup>1)</sup>
				48 <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Die Oberfläche muss vor der Überarbeitung hart und klebfrei sein. Sie ist abhängig von der Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

\* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

# Ucrete PLC

## Spachtelfähige, gefüllte Grundierung für Ucrete Polyurethanbetonbeläge

### BERATUNG

Für eine allfällige Beratung kontaktieren Sie den für Ihre Region zuständigen Technischen Verkaufsberater. Oder rufen Sie uns direkt an:

Performance Flooring  
Deutschland – Österreich – Schweiz

Master Builders Solutions Deutschland GmbH  
Geschäftsbereich Construction Systems  
Donnerschweer Straße 372  
26123 Oldenburg  
Tel: +49 (0)441 3402 251  
Fax: +49 (0)441 3402 333  
[construction-systems-de@mbcc-group.com](mailto:construction-systems-de@mbcc-group.com)  
[www.master-builders-solutions.de](http://www.master-builders-solutions.de)

Master Builders Solutions GmbH  
Geschäftsbereich Construction Systems  
Roseggerstraße 101  
8670 Krieglach  
Tel: +43 (0) 3855 23 71 0  
Fax: +43 (0)3855 23 71 283  
[office.austria@mbcc-group.com](mailto:office.austria@mbcc-group.com)  
[www.master-builders-solutions.at](http://www.master-builders-solutions.at)

PCI Bauprodukte AG  
Master Builders Solutions  
Im Schachen  
5113 Holderbank  
Tel: +41 (0)58 958 22 44  
Fax: +41 (0)58 958 32 55  
[info-as.ch@mbcc-group.com](mailto:info-as.ch@mbcc-group.com)  
[www.master-builders-solutions.ch](http://www.master-builders-solutions.ch)

### Rechtlicher Hinweis

Die Angaben in diesem Technischen Merkblatt beruhen auf dem derzeitigen Kenntnisstand der Master Builders Solutions Deutschland GmbH. Die Produktverarbeitung liegt in der alleinigen Verantwortung der Kundschaft und ist auf Bauobjekt, Verwendungszweck, die örtlichen Gegebenheiten sowie klimatische und andere äußere Einflüsse abzustimmen.

### CE KENNZEICHNUNG GEMÄSS EN 13813


Master Builders Solutions (UK) Ltd. 19 Broad Ground Road, Lakeside, Redditch Großbritannien B98 8YP
Es gelten die CE-Kennzeichnungen der relevanten Ucrete Oberbelagssysteme.

NPD= No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)



Die Verantwortung für die Auswahl des Produktes liegt bei der Kundschaft. Von den Angaben in unseren Technischen Merkblättern abweichende Empfehlungen sind für uns nur verbindlich, wenn diese schriftlich bestätigt wurden. Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen sind ein integrierender Bestandteil dieses Technischen Merkblattes. Stand: Januar 2021.