



ARDEX AF 140

Faserarmerter Kleber für PVC-Designbeläge

Optimierte
Rezeptur!

- Besonders geeignet für PVC-Designbeläge
- Hervorragende Belagsbenetzung
- Faserarmierung minimiert das Resteindruckverhalten
- Sehr emissionsarm



ARDEX-Systemprodukt

Besonders sichere Verbundeigenschaften mit ARDEX-Spachtelmassen, ausgelegt auf geruchsneutrales Verhalten und saubere Raumluft. Mitglied in der Gemeinschaft Emissionskontrollierter Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e.V., GEV.

Anwendungsbereich:

Innen. Boden.

Nassbettdispersionsklebstoff zum Kleben von:

- PVC-Design-Belägen in Fliesen oder Plankenformaten
- PVC- und PVC-Verbundbelägen in Platten und Bahnen
- Kautschukbelägen in Bahnen und Platten bis 4 mm Schichtdicke auf saugfähigen Untergründen.

ARDEX AF 140 zeichnet sich durch universelle Einsetzbarkeit, das ausgeprägte Haftungsspektrum sowie gute Anfangs- und Endfestigkeit aus.

Vorbereitung des Untergrundes:

Der Untergrund muss den Anforderungen der DIN 18365 »Bodenbelagarbeiten« entsprechen. Er muss insbesondere eben, dauer trocken, fest, tragfähig, trennmittel- und rissefrei, sowie zug- und druckfest sein oder ist entsprechend vorzubereiten. Spachtelarbeiten werden mit den geeigneten ARDEX-Spachtelmassen in Verbindung mit ARDEX-Voranstrichen ausgeführt.

Zusammensetzung: Polymerdispersionen, modifizierte Naturharze, mineralische Füllstoffe, Wasser, Netz-, Verdickungs-, Entschäumungs- und Konservierungsmittel, Fasern.

Verarbeitung:

Die zu klebenden Beläge müssen klimatisiert und entspannt vorliegen. ARDEX AF 140 wird mit einem Zahnpachtel auf den entsprechend vorbereiteten Untergrund gleichmäßig aufgetragen.

Bei der Verlegung von PVC-Design- oder Kautschukbelägen nicht mehr Klebstoff auftragen, als in der Nassphase des Klebstoffes eingelegt werden kann. Der Klebstoff muss noch gut benetzungsfähig und leicht zerdrückbar sein. Die Belagsbenetzung ist wiederholt zu kontrollieren. Bodenbeläge ohne Luft einschüsse einlegen, dabei Nahtstauchungen vermeiden, sofort anreiben und ggf. beschweren. Nach ca. 40 Min. ist das Anwalzen mit einer Mehrgliederwalze (mind. 50 kg) auszuführen.



www.blauer-engel.de/uz113



ARDEX GmbH
Postfach 6120 · 58430 Witten
DEUTSCHLAND
Tel.: +49 (0) 23 02/664-0
Fax: +49 (0) 23 02/664-240
kundendienst@ardex.de
www.ardex.de

Hersteller mit zertifiziertem
QM/UM-System nach
DIN EN ISO 9001/14001

ARDEX AF 140

Faserarmierter Kleber für PVC-Designbeläge

Empfohlene Zahnpachtel und Auftragsmengen:

Der Zahnpachtel ist so auszuwählen, dass eine ausreichende Benetzung der Belagsrückseite sichergestellt ist. Grob strukturierte Belagsrückseiten oder grobporige Untergründeroberflächen erfordern einen entsprechenden Zahnpachtel.



TKB A 2
Auftrag: ca. 290 g/m²*

*) Auftragsmengen ermittelt mit Pajarito-Zahnleisten auf ARDEX-Spachtelmassen.

Praxistipp:

Durch das Arbeiten im Nassklebverfahren wird aufgrund der gleichmäßigeren Benetzung der Belagsrückseite das Eindruckverhalten verbessert und eine höhere Festigkeit erzielt. Das vorherige Aufrakeln der Spachtelmasse verringert die Gefahr von Beulenbildung und das Durchscheitern von Kellenschlägen.

Hinweis:

Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Während und nach der Verarbeitung / Trocknung für gründliche Belüftung sorgen! Essen, Trinken und Rauchen während der Verarbeitung des Produkts vermeiden. Bei der Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen. Reinigung der Werkzeuge direkt nach Gebrauch mit Wasser und Seife.

Das Produkt enthält 5-Chlor-2-methylisothiazolin-3-on und 2-Methylisothiazolin-3-on (3 : 1), 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on.

Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Informationen für Allergiker unter + 49 (0) 2302/664-0.

Belagsfugen in PVC-, oder Kautschukbelägen frühestens nach 24 Stunden verschließen.

Die Verlegeanleitungen der Belagshersteller sowie die gültigen Normen und Regeln des Fachs sind zu beachten! In Zweifelsfällen Probeklebung durchführen.

Eventuell auf dem Klebstoff befindliche Haut (z. B. durch unsachgemäße Lagerung oder nach Anbruch) entfernen, nicht unterrühren.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Restentleerte, ausgekratzte bzw. tropffreie Kunststoffgebinde sind recyclingfähig (Interseroh). Gebinde mit pastösem Restinhalt sowie gesammelte, pastöse Produktreste sind Sonderabfall. Gebinde mit ausgehärtetem Restinhalt sind Baustellenabfall/Hausmüll.

Technische Daten nach ARDEX-Qualitätsnorm:

| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| Rohstoffgrundlage: | Acrylat-Dispersion |
| Materialbedarf: | siehe empfohlene Zahnpachtel und Auftragsmengen |
| Verarbeitungsbedingungen: | |
| Temperatur: | nicht unter +15°C |
| Relative Luftfeuchtigkeit (rF): | nicht über 75 % |
| Ablüfzeit: | 0-10 Min. |
| Einlegezeit: | ca. 10 Min. |
| Niedrigere Temperaturen und höhere rF verlängern die Zeiten und können zu Feuchtigkeitseinschlüssen führen. Die angegebenen Zeiten beziehen sich auf +20°C und 50 % rF. | |
| Reinigungsmittel: | vor der Trocknung: Wasser |
| Stuhlleneignung: | ja (Rollen nach EN 12529) |
| Fußbodenheizungseignung: | ja |
| Shampooier- und Sprühextraktionseignung: | ja |
| EMICODE: | EC1 ^{PLUS} – sehr emissionsarm |
| GISCODE: | D1 – lösemittelfrei gemäß TRGS 610 |
| Blauer Engel: | RAL – UZ 113 |
| Kennzeichnung nach GHS/CLP: | keine |
| Kennzeichnung nach GGVSEB/ADR: | keine |
| Abpackung: | Eimer mit 12 kg netto |
| Lagerung: | kühl, aber frostsicher lagern, angebrochene Gebinde gut verschließen |
| Lagerzeit: | ca. 12 Monate im originalverschlossenen Gebinde lagerfähig |