

# Ucrete RG

## Hochbelastbarer Polyurethanbetonmörtel für senkrechte Flächen und Hohlkehlen

### MATERIALBESCHREIBUNG

Ucrete RG ist ein einzigartiger, lösemittelfreier, durchpigmentierter und thixotroper Mörtel auf Polyurethanbetonbasis mit einer außergewöhnlichen Beständigkeit gegenüber aggressiven Chemikalien, starken Stößen und Temperaturen bis zu 120 °C.

Ucrete RG ist dicht und undurchdringlich und bietet mit einer Schichtdicke von 4, 6 oder 9 mm eine sichere und ansprechende Arbeitsumgebung.

### ANWENDUNGSBEREICHE

Ucrete RG wird in nassen und trockenen Prozessumgebungen hauptsächlich zum langlebigen Schutz von vertikalen Oberflächen verwendet:

- Sockel
- Abflüsse
- Auffangbecken und Sammelbehälter
- Hohlkehl- und Sockelleisten

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 RG besitzt aufgrund der speziellen Füllstoff-Polyurethan-Kombination eine sehr gute Schlagfestigkeit, auch im Minustemperaturbereich. Des Weiteren zeichnet sich das Material durch kurze Aushärtezeiten bei langer Lebensdauer des Belages aus. Die exzellenten Temperatur- und Chemikalienbeständigkeiten (detaillierte Angaben auf Einzelanfrage) sind besonders hervorzuheben.

Ucrete RG ist leicht zu reinigen und auch in der Aushärtephase nicht geruchs- oder geschmacksübertragend. Die Verarbeitung ist einfach und ermöglicht es, in einem Arbeitsgang bis 9 mm Schichtdicke aufzutragen.

### PRÜFUNGEN

- Zulassung als Oberflächenschutzsystem in Lebensmittelbereichen (HACCP, IFS-Konformität)
- Brandprüfung Bfl-s1 (DIN EN 13501-1)

- Nachweis auf VOC- und Aldehyd-Freiheit (Eurofins Indoor Air Comfort Gold)
- Nachweis auf keine geschmacksverändernde Wirkung
- Nachweis auf keine Wasseraufnahme
- Reinigungsfähigkeit wie Edelstahl
- 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 < 2 g/l VOC.

### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Ucrete RG wird auf eine mit Ucrete RG grundierte Fläche frisch in frisch aufgetragen. Die zu überarbeitenden Untergründe müssen fest, feingriffig und tragfähig sein, frei von losen und mürben Teilen sowie trennend wirkenden Substanzen wie Öl, Fett, Gummiabrieb oder Ähnlichem. Eine Untergrundvorbehandlung an den vertikalen Flächen ist vor Grundierungsauftrag zwingend erforderlich.

Die nachfolgenden Untergründe gelten als geeignet für die Überarbeitung mit Ucrete Polyurethanbeton. Ordnungsgemäße Untergrundvorbehandlung wird vorausgesetzt:

- monolithischer Beton (min. C25/30)
- vorhandene Ucrete Beläge

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

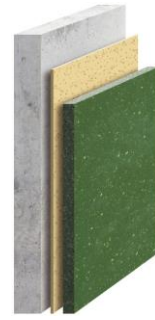
### VERARBEITUNGSHINWEISE

Ucrete RG wird im richtig abgestimmten Verhältnis von Part 1 (Harz), Part 2 (Härter) und Part 3 (Füllstoff) sowie Part 4 (Farbpigment) geliefert:

Ucrete wird in 4 Einheiten zu 11,80 kg geliefert:

Part 1 – Kanister mit	0,71 kg
Part 2 – Kanister mit	1,09 kg
Part 3 – Papiersack mit	9,50 kg
Part 4 – Folienbeutel mit	0,50 kg

# Ucrete RG



## Hochbelastbarer Polyurethanbetonmörtel für senkrechte Flächen und Hohlkehlen

Beim Durchmischen der Komponenten ist Folgendes zu beachten: Zunächst Part 1, Part 2 sowie Part 4 in ein sauberes Gefäß füllen und gründlich mit einem langsam laufenden Rührwerk bei ca. 300 U/min mischen. Es ist dabei darauf zu achten, dass die Komponenten restlos „auslaufen“. Beim Mischvorgang der Komponenten ist darauf zu achten, dass auch die Boden- und Randbereiche des Mischgefäßes erfasst werden. Der Mischvorgang muss bis zum homogenen Zustand, mindestens jedoch mindestens 30 Sekunden, durchgeführt werden. Nach gründlichem Mischen wird das Material in den Mischbehälter des Zwangsmischers gefüllt.

**Ein Zwangsmischer (Doppelrührer, handgeführt, mit elektronischer Drehzahlregelung) ist zwingend erforderlich.**

Anschließend wird Part 3 dem vorgemischten Material zugefügt und mindestens weitere 2 Minuten (bei RT) gemischt. **Achtung: Beim Einmischen des Part 3 darf nur bis zu einer Drehzahl von 100-150 U/min gemischt werden.** Auf klumpenfreies Mischen ist zu achten. Bau-seits sind nur komplette Gebindeeinheiten zu verarbeiten. Teilmengen können nicht angemischt werden.

werden. Jeder Ansatz im Zwangsmischer ist identisch lang zu mischen. Die Temperatur der Komponenten sollte beim Mischvorgang zwischen 15 und 22 °C liegen. Nach dem Mischen erfolgt das Auftragen des Materials nass-in-nass mittels Stukkateur- und Glättkelle auf die grundierten Flächen. Hohlkehlen sind mit Rundkellen auszurunden. Bei hellen Farbtönen empfiehlt sich die Verwendung von Kunststoffen (z.B. PVC-Rohr oder dgl.), um sichtbaren Metallabrieb an der Oberfläche zu vermeiden.

Hohlkehlen werden auf vorhandene Ucrete Beläge aufgesetzt, dabei ist das Oberflächenerscheinungsbild von Hohlkehle und Bodenbelag nicht identisch.

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 ent-

sprechend verkürzen. Im Übrigen gelten die einschlägigen Richtlinien für die Verarbeitung von Reaktionsharzen im Betonbau.

### ANWENDUNGSBEISPIEL / VERBRAUCH

#### 1. Hohlkehlen / Sockel

1.1 Untergrundvorbereitung

1.2 Auftrag von Ucrete PRG nach Werksvorschrift (siehe Technisches Merkblatt)

Verbrauch: 0,10 - 0,15 kg/m<sup>2</sup>

1.3 Auftrag von Ucrete RG frisch in frisch mittels Stukkateurspachtel bzw. Glättkelle

Verbrauch : 4 mm: ca. 8 – 9 kg/m<sup>2</sup>

6 mm: ca. 12 – 13 kg/m<sup>2</sup>

9 mm: ca. 18 – 20 kg/m<sup>2</sup>

Hohlkehle: ca. 1,5 kg/m bei Standardradius 5 cm

### FARBE

Creme, hellgelb, gelb, knallgelb, orange, rot, hellgrün, grün, grünbraun, hellgrau, grau und blau

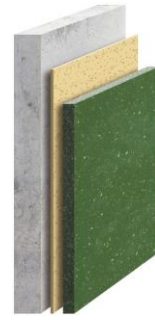
Unter UV-Einstrahlung können Ucrete Systeme vergilben. Dieses hat keinen Einfluss auf die technischen Eigenschaften des Materials. Für die Farbauswahl wird eine vorherige Rücksprache mit unseren Ucrete-Fachberatern empfohlen.

### 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 Originalgebände 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 Gebänden.



## Ucrete RG

---

### Hochbelastbarer Polyurethanbetonmörtel für senkrechte Flächen und Hohlkehlen

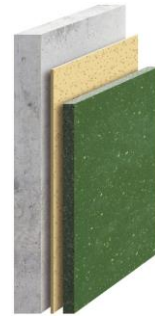
#### PHYSIOLOGISCHES VERHALTEN / SCHUTZMASSNAHMEN

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

Restgebilde 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 BASF Construction Chemicals (UK) Limited, hinzuweisen. Ausgehärtetes Material ist physiologisch unbedenklich und kann als Gewerbeabfall entsorgt werden.

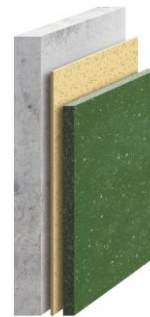


# Ucrete RG

## Hochbelastbarer Polyurethanbetonmörtel für senkrechte Flächen und Hohlkehlen

Technische Daten*			
Schichtdicken		mm	4 6 9
Verarbeitungszeit bei 23 °C		min.	10
Objekt- und Verarbeitungstemperaturen	min.	°C	8
	max.	°C	30
zulässige rel. Luftfeuchtigkeit	min.	%	40
	max.	%	90
leichte mechanische Belastung volle mechanische und chemische Belastung	bei 8 °C	h	24
		h	48
Nach Aushärtung*			
Temperaturbeständigkeit	4 mm		-15 °C bis 70 °C
	6 mm		-25 °C bis 80 °C
	9 mm		-40 °C bis 120 °C (150 °C bei Spillagen)
Dichte		kg/m <sup>3</sup>	2090
Wasseraufnahme		%	0
Druckfestigkeit	DIN EN 13892-2	N/mm <sup>2</sup>	47 - 52
Zugfestigkeit	BS 6319-7	N/mm <sup>2</sup>	7
Biegezugfestigkeit	DIN EN 13892-2	N/mm <sup>2</sup>	15
Haftung auf Beton	DIN EN 13892-8	N/mm <sup>2</sup>	> 2,0 (Betonbruch)
Brandverhalten	DIN EN 13501-1		Bfl-s1
Schlagfestigkeit	EN ISO 6272-1 (EN 1504-2)		Klasse I
Abriebfestigkeit gem. Taber	DIN EN 5470-1, H 22, 1000 U	mg	126

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



# Ucrete RG

## Hochbelastbarer Polyurethanbetonmörtel für senkrechte Flächen und Hohlkehlen

### 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

BASF Coatings GmbH  
Construction Systems  
Donnerschweer Str. 372  
D-26123 Oldenburg  
Tel: +49 441 3402-251  
Fax: +49 441 3402-333  
Mail: [construction-systems-de@basf.com](mailto:construction-systems-de@basf.com)  
[www.master-builders-solutions.basf.de](http://www.master-builders-solutions.basf.de)


BASF Schweiz AG  
Construction Systems  
Im Schachen  
CH-5113 Holderbank  
Tel: +41 62 868 93 60  
Fax: +41 62 868 93 59  
Mail: [construction-systems-de@basf.com](mailto:construction-systems-de@basf.com)  
[www.master-builders-solutions.basf.ch](http://www.master-builders-solutions.basf.ch)

BASF Performance Products GmbH  
Construction Systems  
Roseggerstraße 101  
AT-8670 Krieglach  
Tel: +43 3855 2371 280  
Fax: +43 3855 2371 283  
Mail: [construction-systems-de@basf.com](mailto:construction-systems-de@basf.com)  
[www.master-builders-solutions.basf.at](http://www.master-builders-solutions.basf.at)

### Rechtlicher Hinweis

Die Angaben in diesem Technischen Merkblatt beruhen auf dem derzeitigen Kenntnisstand der BASF Coatings 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 1504-2

	
BASF Construction Chemicals (UK) Ltd 19 Broad Ground Road, Lakeside, Redditch Großbritannien B98 8YP	
13	
01130070	
EN 1504-2:2004 Ucrete RG	
Chemisch beständiger Kunstharzbelag	
Wesentliche Merkmale	Leistung
Brandverhalten	Bfl-s1
Verschleißwiderstand	bestanden
Haftzugfestigkeit	> B 2,0
Schlagfestigkeit	Klasse I
Chemische Beständigkeit	Klasse II Klasse I für Amine

NPD = No Performance Determined (Kennwert nicht festgelegt)

