



Verarbeitungsanleitung

Bodenbeschichtungen für Nutzfahrzeuge



H.B. Fuller



KÖMMERLING



BODENBESCHICHTUNG MIT KÖRAPUR 689 - VORBEHANDLUNG

Material	Körapur 689 (Platten/Profilstöße sind mittels Nut+Feder und durch kraftschlüssiges Kleben mit Körapur 666 zu verbinden)
Aluminium	
Roh und glatt	Körasolv PU + grob schleifen + entstauben
Roh und gerillt	Sandstrahlen + entstauben
Eloxiert	Körasolv PU + Körapur 842**
Gepulvert	Körasolv WL + Körapur 842** oder Körapur 840**
Grundiert	Körasolv PU + Körapur 842** oder Körapur 840**
Lackiert	Körasolv PU + Körapur 842** oder Körapur 840**
Duromere	
GFK, Gelcoat	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
GFK, Rückseite	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
Stahl	
Roh	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
Chromatiert	Körasolv PU
Verzinkt	Körasolv PU + fein schleifen / entstauben + Körapur 842**, Körapur 840**
Grundiert	Körasolv PU + Körapur 842** oder Körapur 840**
Lackiert	Körasolv PU + Körapur 842** oder Körapur 840**
VA-Stahl	Körasolv PU + ein schleifen / entstauben + Körapur 842**
Holz	
Roh***	Bei einem Feuchtegehalt von weniger als 12 % nur entstauben, bei mehr als 12 % mit Körapox BS 85 primern
Phenol beschichtet	Beschichtung komplett entfernen, dann behandeln wie Holz roh
Plywood	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben

* vollflächig grob schleifen mit 60er Körnung

** eine dünne Schicht als Haftvermittler aufziehen, Auftragsmenge 100-200 g/m²

*** Feuchtegehalt messe

Bitte Produktinformation und Sicherheitsdatenblatt beachten!

BODENBESCHICHTUNG MIT KÖRAPUR 689

Körapur 689 ist ein lösemittelfreier 2-K Polyurethanklebstoff zur Beschichtung von Böden bei Lastkraftwagen, Containern, Verkaufsfahrzeugen, Wohnwagen, Wohnmobilen, Rettungsfahrzeugen, etc. auf Polyester, Aluminium, grundierten Stahlblechen und Holz.

- + Einsatz insbesondere bei Frischdienst-, Fleisch-, Fisch- und Tiefkühlfahrzeugen (geprüft bis -30 °C)
- + Zugelassen für den indirekten Kontakt mit Lebensmitteln - physiologisch unbedenklich (Prüfzeugnis auf Anfrage erhältlich)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

Bei einer Schichtdicke von 3-4 mm reicht ein Gebinde Körapur 689 für ca. 3 m². Diese Fläche am Boden markieren.

Härterkomponente in das Gebinde der Harzkomponente gießen und gut auslaufen lassen.

Zum Beschichten mit Körapur 689 Harz und Härter im Gewichtsverhältnis 4:1 intensiv mittels Rührgerät ca. 3 Minuten (ca. 400 Upm) mischen, bis keine Farbunterschiede mehr erkennbar sind. Empfohlene Verarbeitungstemperatur +22 °C.

Die gemischte Masse in ein anderes, sauberes Gefäß gießen. In diesem Gefäß weitere 2 Minuten gut durchmischen. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten. Der Mischprozess muss gründlich durchgeführt werden, soll aber insgesamt nicht länger als 5 Minuten dauern.

Den Inhalt des Mischgefäßes in 2 Portionen sofort ausgießen und mit einer Zahnspachtel verteilen. Die angerührte Masse muss innerhalb von max. 5 Minuten verarbeitet werden, damit ein optimaler Verlauf gegeben ist.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.

Die Holzfeuchte darf 8-10 % nicht überschreiten. Ist dies der Fall, muss vorher mit Körapox BS 85 grundiert werden.



Im Anschluss an die Beschichtung haben sich zur Ausbildung einer griffigen Oberfläche zwei Verfahren auf dem Markt bewährt:

- Versiegelung mit 2-K Polyurethan Körapur 690
- Versiegelung mit 2-K Epoxidharz Körapox BS 85

VERSIEGELUNG MIT KÖRAPUR 690

Körapur 690 ist ein lösemittelfreier 2-K Polyurethanklebstoff zur rutschhemmenden Versiegelung von beschichteten Böden bei Lastkraftwagen, Containern, Verkaufsfahrzeugen, Wohnwagen, Reisemobilen, Rettungsfahrzeugen, etc.

Diese Form der Beschichtung spart einen Arbeitsgang und zeichnet sich durch eine sehr gleichmäßige Optik aus.

- + Einsatz insbesondere bei Frischdienst-, Fleisch-, Fisch- und Tiefkühlfahrzeugen (geprüft bis -30 °C)
- + Zugelassen für den indirekten Kontakt mit Lebensmitteln - physiologisch unbedenklich (Prüfzeugnis auf Anfrage erhältlich)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

Härterkomponente in das Gebinde der Harzkomponente gießen und gut auslaufen lassen.

Zur Versiegelung mit Körapur 690 Harz und Härter im Gewichtsverhältnis 3:1 mittels Rührgerät (ca. 400 Upm) mischen. Empfohlene Verarbeitungstemperatur +22 °C.

Die gemischte Masse in ein anderes, sauberes Gefäß gießen und nochmals umrühren. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten. Anschließend den Inhalt mit einer Struktur-Schaumwalze gleichmäßig auf die mit Körapur 689 beschichtete Fläche aufrollen. Je nach gewünschter Strukturierung beträgt der Verbrauch ca. 600-800 g/m². Zur Variation der Struktur kann dem Gemisch bis zu 10 % Körasolv PU zugesetzt werden.

Die hergestellte Fläche kann nach 24 Stunden begangen werden.

Nachgiebige Untergründe wie Holz können mit Körapur 690 nicht direkt beschichtet werden. Für Holzböden empfehlen wir die Versiegelung mit Körapur 689.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.



VERSIEGELUNG MIT KÖRAPOX BS 85

Körapox BS 85 ist ein lösemittelhaltiges 2-K Epoxidharz zur Versiegelung von beschichteten Böden in Nutzfahrzeugen zum festen Einbinden des Einstreumaterials in die Grundbeschichtung.

Diese Form der Beschichtung zeichnet sich durch besonders gute Verschleißeigenschaften aus.

- + Einsatz insbesondere bei Frischdienst-, Fleisch-, Fisch- und Tiefkühlfahrzeugen (geprüft bis -30 °C)
- + Zugelassen für den indirekten Kontakt mit Lebensmitteln - physiologisch unbedenklich (Prüfzeugnis auf Anfrage erhältlich)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

Während sich die aufgetragene Beschichtung Körapur 689 in der Phase des Aushärtens befindet, Granulat (Korund oder Quarzsand) einstreuen. Zum Begehen des Fahrzeuges haben sich hierbei Nagelschuhe bewährt. Loses Einstreumaterial am nächsten Tag abfegen.

Härterkomponente in das Gebinde der Harzkomponente gießen. Zur abschließenden Versiegelung mit Körapox BS 85 Harz und Härter intensiv mittels Rührgerät (ca. 400 Upm) mischen. Empfohlene Verarbeitungstemperatur +22 °C.

Die gemischte Masse in ein anderes, sauberes Gefäß gießen und nochmals umrühren. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten.

Die gesamte Fläche mittels Lammfellrolle überrollen. Verbrauch ca. 300 g/m². Empfohlene Verarbeitungstemperatur +22 °C.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.





VERSIEGELUNG MIT KÖRAPOX BS 90 - VORBEHANDLUNG

Material	Körapox BS 90 (only for use on inflexible surfaces)
Aluminium	
Roh und glatt	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
Roh und gerillt	Sandstrahlen + entstauben
Gepulvert	Körasolv WL
Lackiert	Körasolv PU
Duomere	
GFK, Gelcoat	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
GFK, Rückseite	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
Stahl	
Roh	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben
Chromatiert	Körasolv PU
Verzinkt	Körasolv PU + fein schleifen + entstauben
Grundiert	Körasolv PU
Lackiert	Körasolv PU
VA-Stahl	Körasolv PU + fein schleifen + entstauben
Holz	
Plywood	Körasolv PU + grob schleifen* + entstauben

VERSIEGELUNG MIT KÖRAPOX BS 90

Körapox BS 90 ist ein lösemittelhaltiges 2-K Epoxidharz zur rutschhemmenden Versiegelung von glatten Böden (oder Dächern) bei Kühlfahrzeugen, Containern, Verkaufsfahrzeugen, Rettungsfahrzeugen, Wohnwagen, Reisemobilen, etc.

Diese Form der Beschichtung spart einen Arbeitsgang und zeichnet sich durch eine sehr gleichmäßige Optik aus.

- + Einsatz insbesondere bei Frischdienst-, Fleisch-, Fisch- und Tiefkühlfahrzeugen (geprüft bis -30 °C)
- + Zugelassen für den indirekten Kontakt mit Lebensmitteln - physiologisch unbedenklich (Prüfzeugnis auf Anfrage erhältlich)



VERARBEITUNGSANLEITUNG

Härterkomponente in das Gebinde der Harzkomponente gießen und gut auslaufen lassen. Je nach gewünschter Strukturierung beträgt der Verbrauch ca. 800-1000 g/m². Zur Variation der Struktur kann dem Gemisch bis zu 5 % Körasolv PU zugesetzt werden. Zur Versiegelung mit Körapox BS 90 Harz und Härter intensiv mittels Rührgerät (ca. 400 Upm) mischen. Empfohlene Verarbeitungstemperatur +22 °C.

Die gemischte Masse in ein anderes, sauberes Gefäß gießen und nochmals umrühren. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten. Anschließend mit einer Struktur-Schaumwalze gleichmäßig auf die Fläche aufrollen.

Die hergestellte Fläche kann nach 24 Stunden begangen werden.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.





tewipack
klebetechnik

tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett
www.tewipack.de

info@tewipack.de
T +49 (7051) 9297 0
shop.tewipack.de

KLEBEN VERBINDET |



 H.B. Fuller |  **KÖMMERLING**

IMPORTANT: It is the user's responsibility to test and determine the suitability of a product for the user's intended use. Any product samples provided for testing are provided in accordance with standard limited warranties as stated on our technical data sheets.

© H.B. Fuller Company, 2022