



ARDEX AF 180

SMP Kleber für elastische Beläge

- für hochbelastbare Bereiche
- schneller Kraftaufbau
- einfaches Handling
- kein Anrühren - keine Restmengen

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 und außen. Boden.

SMP Klebstoff für die Klebung von:

- homogenen und heterogenen PVC-Belägen in Bahnen und Fliesen
- PVC-Designbelägen
- CV-Belägen
- Kautschukbelägen in Bahnen und Fliesen
- PVC-Korkbeläge nach DIN EN 655
- Schmutzfangschleusen mit PVC-Beschichtung
- Kunstrasenbeläge
- Linoleumbelägen
- Nadelvliesbelägen

auf geeigneten, saugfähigen und nicht saugfähigen Untergründen im Innen- und Außenbereich.

Art

Silan-modifiziertes Polymer, das durch Reaktion mit Feuchtigkeit erhärtet.

Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund sowie die raumklimatischen Bedingungen müssen den Anforderungen der DIN 18365 entsprechen.

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

Unterböden müssen eben, dauertrocken, fest, frei von Rissen Verunreinigungen und klebehemmenden Substanzen sein. Unebene Untergründe mit entsprechenden ARDEX-Ausgleichsmassen spachteln. Die technischen Informationen der Vorstriche und Spachtelmassen sind zu beachten. Gussasphaltestriche und andere weichmacherempfindliche Untergründe sind mit ARDEX PU 30 vorzustreichen und gegebenenfalls mit geeigneten ARDEX-Spachtelmassen in einer Schichtdicke von mind. 3 mm zu spachteln. Holzspanplatten und Holzuntergründe müssen fest mit dem Untergrund verbunden und in Nut und Feder verleimt sein. Im Außenbereich kann die Fläche vor dem Klebstoffauftrag einmalig mit EP 2000 ohne Absandung grundiert werden. Die grundierte Fläche ist innerhalb von 24 Stunden nach dem Auftrag zu belegen.

Verarbeitung

Klebstoff mit gezahnter Spachtel gleichmäßig auf den Untergrund auftragen, wobei Klebstoffnester zu vermeiden sind. Belag innerhalb der Einlegezeit einlegen, die Belagsrückseite muss ausreichend mit Klebstoff benetzt sein. Auf nicht saugfähigen Untergründen ist eine relative Luftfeuchtigkeit von mindestens 50 % erforderlich. Klebstoff mit entsprechender Zahnung auf den Untergrund auftragen und mit einer Ablüfzeit von ca. 20 Minuten anreagieren lassen. Der Belag ist erst nach Beginn der Hautbildung einzulegen. Alternativ die Fläche mit geeigneter ARDEX Spachtelmasse vorbereiten. Bei der Verlegung von Bahnenware ist eine Ablüfzeit des Klebstoffes von ca. 10 – 20 min empfehlenswert, um Verquetschungen des



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

ARDEX AF 180


SMP Kleber für elastische Beläge

Klebstoffbettes zu minimieren. Beläge nach ca. 1 Stunde nochmals anwalzen. Die verlegten Flächen sollen innerhalb der ersten 4 – 6 Stunden nicht unmittelbar begangen werden.


Empfohlene Zahnpachtel und Auftragsmenge Für PVC-, CV-, mehrschichtige PVC-Design-, Kautschukbeläge

	TKB A1 Auftrag: 300 - 350 g/m ² *
	TKB A2 Auftrag: 370 - 420 g/m ² *

Kautschukbeläge mit geschliffener Rückseite > 3,2 mm Dicke, ARDEX Trittschalldämm- und Entkopplungsplatten, Linoleumbeläge, Schmutzschleusen mit strukturierter Rückseite

	TKB B1 Auftrag: 430 - 480 g/m ² *
---	---

Nadelvliesbeläge, Schmutzfangschleusen mit strukturierter Rückseite, Kunstrasenbeläge

	TKB B2 Auftrag: 520 - 580 g/m ² *
--	---

Der Zahnpachtel ist so auszuwählen, dass eine ausreichende Benetzung der Belagsrückseite sichergestellt ist. Raue oder unebene Untergründe und grobporige strukturierte Rückseiten erfordern entsprechend grobe Zahnpachtel.

*Auftragsmenge ermittelt mit Pajarito-Zahnleiste auf ARDEX-Spachtelmassen.

Hinweis

- Keine Dispersionsgrundierung unter ARDEX AF 180 einsetzen.

Technische Daten nach ARDEX-Qualitätsnorm

Materialbedarf	300 - 580 g/m ² je nach verwendetem Zahnpachtel
Basis	silan-modifiziertes Polymer
Ablüfzeit ca.	20 Minuten
Verarbeitungstemperatur	+18 °C
Einlegezeit ca.	35 Minuten
Abbindezeit	24 - 48 Stunden
relative Luftfeuchtigkeit (rF)	50 % (min.)
Reinigungsmittel	vor der Aushärtung mit ARDEX CW Reinigungstüchern oder geeignetem öl- oder wachshaltigen Reinigungsmittel

Produktdetails

Fußbodenheizungseignung	ja
Stuhlrolleneignung	ja (Rollen nach EN 12529)
Shampooier- und Sprühextraktionseignung	nein
Kennzeichnung nach GHS/CLP	keine
Kennzeichnung nach ADR	keine

- Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit ARDEX CW Reinigungstüchern reinigen, alternativ mit öl- oder wachshaltigen Reinigungsmitteln.
- Verarbeitung nicht unter +15°C Bodentemperatur und +18°C Raumtemperatur sowie Raumluftfeuchtigkeit vorzugsweise zwischen 50% und 65%. PVC- und Gummiklebstoff bei kalter Witterung rechtzeitig im beheizten Raum temperieren.
- Alle Angaben beziehen sich auf ca. +20°C und 50% relative Luftfeuchte. Höhere rF verkürzen die Zeiten.
- Bei Entnahme von Teilmengen aus dem Gebinde ist auf dem verbleibenden Klebstoff die Aluminiumfolie o.ä. wieder aufzulegen.
- Fertige Flächen können bereits nach 6 Stunden begangen und nach 24 Stunden genutzt werden.
- In Zweifelsfällen sind Probeverklebungen durchzuführen.

Die Verlegeanleitungen der Belagshersteller sowie die gültigen Normen und Regeln des Fachs sind zu beachten.

In Zweifelsfällen Probeklebung durchzuführen.

Entsorgung

Inhalt/Behälter gemäß lokalen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften entsorgen.

Sicherheitshinweise

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

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

Die Aussagen in unseren Sicherheitsdatenblättern sind zu beachten.



ARDEX AF 180

SMP Kleber für elastische Beläge

EMICODE	EC 1 PLUS = sehr emissionsarm PLUS
GISCODE	RS 10 - Verlegewerkstoffe, methoxysilanhaltig
Abpackung	Eimer mit 7,5 kg netto
Lagerung	Angebrochene Gebinde gut verschließen. In trockenen Räumen ca. 12 Monate im originalverschlossenen Gebinde lagerfähig.

Anwendungsberatung

Technische Hotline:
Tel.: +49 2302 664-362
Fax: +49 2302 664-373
Mail: technik@ardex.de