

RESOPAL SpaStyling®

RESOPAL SpaStyling® Bodenklebstoff

RESOPAL SpaStyling® Bodenklebstoff ist ein elastischer 1-k Klebstoff auf Basis eines MS-Hybrid Polymers, der feuchtigkeitshärtend und neutral vernetzend ist. Des Weiteren ist dieser Klebstoff frei von Lösungsmittel, Silikon, Isocyanat und Wasser.

RESOPAL SpaStyling® Bodenklebstoff ist der empfohlene Klebstoff für die vollflächige Klebung von **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (hochabriebfest) auf den verschiedensten Untergründen.

1. Produktvorteile

- einkomponentig
- lösungsmittel-, isocyanat-, silikon- und wasserfrei
- guter Riefenstand
- Verunreinigungen können einfach entfernt werden
- weichelastisch durchhärtend, gleicht das Quellen und Schwinden des Bodenpanels aus
- Verringerung des Raumschallwertes beim geklebten gegenüber dem nicht geklebten Bodenpanel
- geruchsarm
- gebrauchsfertig, kein Anrühren nötig
- schwindfreie Aushärtung
- formstabil, kein Wegfließen bei schrägen Flächen
- Bodenpaneel muss nach dem Verkleben nicht zusätzlich beschwert werden
- Ausgleich geringer Höhenunterschiede durch mehrmaliges Auftragen möglich
- lange Verarbeitungszeit
- hohe Haftkraft; ein Voranstrich wird in der Regel nicht benötigt
- auch für Bodenheizung geeignet

2. Einsatzgebiet

RESOPAL SpaStyling® Bodenklebstoff ist der empfohlene Klebstoff für die vollflächige Klebung von **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (hochabriebfest) auf den verschiedensten Untergründen im Innenbereich. Der Klebstoff gewährleistet einen guten und dauerhaften Verbund des Bodenpanels zu den Untergründen Zementestrich, Anhydrit, Fließanhydrit, Beton, Terrazzo, Gipsfaserplatte und Holzwerkstoff. Grundsätzlich ist der Klebstoff auch für die Klebung auf Fußbodenheizung bis zu einer Oberflächentemperatur von 26°C geeignet.

3. Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss den einschlägigen nationalen Normen (z.B. DIN 18365 Bodenbelagsarbeiten) und Richtlinien, sowie den anerkannten Regeln des Fachs entsprechen. Der Untergrund muss zug- und druckfest, ausreichend oberflächenfest, rissfrei, sauber, eben, dauertrocken sowie frei von Trennmitteln sein. Klebstoffrückstände müssen vollständig entfernt werden. Vor Beginn der Verlegearbeiten muss die Restfeuchte im Untergrund kontrolliert werden und den Vorgaben für **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (hochabriebfest) entsprechen.

Anhydritfließestrich (AFE) müssen vor dem Verkleben geschliffen und sorgfältig gereinigt werden. Die Verwendung einer Grundierung ist nicht notwendig. Bei ab gesandetem Gussasphalt sind Vorversuche unbedingt notwendig.

Untergründe, die einer Feuchtigkeitsbeanspruchung (z.B. in Bädern) unterliegen, müssen zusätzlich vor der Klebung mit einer Verbundabdichtung vorbehandelt werden.

RESOPAL SpaStyling®

4. Verarbeitung

4.1 Allgemeine Hinweise

- Mit einem gezahnten Spachtel die Masse gleichmäßig auf den Untergrund auftragen, das **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (hochabriebfest) sofort in das Klebstoffbett einlegen und gründlich anklopfen. Klebstoffflecken auf der HPL Oberfläche müssen sofort mit z.B. Reinigungsalkohol oder Isopropanol entfernt werden.
- empfohlene Spachtelzahnung TKB-Zahnform B3 – B5; Verbrauch ca. 800 - 1000 g/m²
- Die genannte Zahnung gilt als Hilfestellung, eine endgültige Auswahl der Zahnung kann nur baustellenbezogen getroffen werden, da sie sich nach der Ebenheit des Untergrundes, Länge des **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (Fußbodenqualität) richtet. Es ist auf jeden Fall für eine ausreichende Benetzung der Rückseite des **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (Fußbodenqualität) zu achten.
- das geklebte **RESOPAL SpaStyling® BOARD** (hochabriebfest) ist nach 24 bis 48 Stunden belastbar

4.2 Vollflächige Klebung von RESOPAL SpaStyling® Board (Fußbodenqualität) am Boden

Das zugeschnittene Board wird innerhalb der Hautbildezeit von ca. 60 Minuten (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchte 50 %) in das Klebebett gelegt. Die anschließenden Boards werden jeweils mit einem Abstand von mindestens 4 mm zum vorherigen Board in das Klebebett eingelegt. Im Stoßbereich muss die Ebenheit der zwei aneinanderstoßenden Boards kontrolliert und gegebenenfalls durch Unterlegen oder Beschweren ausgeglichen werden.

Die Dehnungsfuge von mindestens 4 mm zwischen zwei Boards ist zwingend erforderlich. Die Ausbildung einer Haarfuge und die Verbindung von zwei Boards mit Nut und loser Feder ist bei Verlegung am Boden nicht zulässig!

Weiterführende Informationen zur Verarbeitung von **RESOPAL SpaStyling® BOARD** finden Sie in den Verarbeitungshinweisen für **RESOPAL SpaStyling®**.

5. Haltbarkeit und Lagerung

- 15 Monate ab Produktionsdatum
- kühl und trocken lagern

6. Verpackungseinheit und Farbe

- Eimer à 16 Kg auf Palette à 33 Stück
- Farbe: cremeweiss

RESOPAL SpaStyling®

7. Technische Daten

Eigenschaft	Prüfungsmethode / Norm	Einheit	Wert
Shore A Härte	DIN 53505		30
Modul bei 100% Dehnung	DIN 53504 S2	N/mm ²	ca. 0,6
Bruchdehnung	DIN 53504 S2	%	ca. 200
Zugfestigkeit	DIN 53504 S2	N/mm ²	ca. 0,8
Konsistenz	DIN EN ISO 7390		Guter Riefenstand, rationell spachtelbar
Verarbeitungszeit		Minuten	≤ 60
Durchhärtung nach 24h		mm	≥ 2,5
Durchhärtung nach 48h		mm	≥ 3,5
Dichte		g/cm ³	1,62 ± 0,05
Volumenänderung	DIN EN ISO 10563	%	≤ 2
Temperaturbeständigkeit nach Aushärtung		°C	-40°C bis +90°C
Verarbeitungstemperatur		°C	+15°C bis +25°C Relative Luftfeuchtigkeit darf nicht höher als 75 % ein

sämtliche Messungen wurden unter Normalbedingungen (23°C und 50% relative Luftfeuchtigkeit) durchgeführt

10. Arbeits- und Umweltsicherheit

Informationen zur Arbeits- und Umweltsicherheit, sowie zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Alle in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.