

Karta techniczna 0210044

Aktualizacja 20/04/12

Harz EP 39(HC)

Żywica epoksydowa tiksotropowa

- nie zawiera rozpuszczalników,
- duża siła krycia,
- duża odporność chemiczna

Opis produktu:

Harz EP 39HC jest bezrozpuszczalnikową, zawierającą mineralny wypełniacz, o dużym nasyceniu barwnikami, 2 - komponentową żywicą reaktywną na bazie epoksydu o wysokiej odporności chemicznej.

Zastosowanie, właściwości:

Podstawowym obszarem zastosowania żywicy Harz EP 39HC jest wykonywanie powłok na powierzchniach z tworzyw sztucznych (np. żywiczne laminaty), a także powierzchniach mineralnych dla których materiałem wiążącym jest cement (beton, tynki cementowe). Żywica odporna jest na działanie wysokich obciążeń mechanicznych lub/i chemicznych, np. posadzki magazynów i hal przemysłu spożywczego, zakładów chemicznych, powierzchnie obiektów oczyszczalni ścieków – np. zbiorniki otwartych i zamkniętych komór fermentacyjnych, piaskowniki - również w strefie zmiennego poziomu ścieków. Żywicę można stawiać wewnątrz oraz na zewnątrz. Żywica jest również dla siebie materiałem gruntującym. Żywica Harz EP 39(HC) spełnia wymogi stawiane materiałom trudnopalnym wg normy DIN EN 13501 (klasa C_{fl} – s1).

Przygotowanie podłoża:

Podłoże betonowe musi być nośne, czyste, wolne od luźno związanych części, mlecza cementowego, oleju, tłuszczu i innych substancji utrudniających przyczepność żywicy do podłoża, np. środki antyadhezyjne stosowane do desekowań w czasie wylewania konstrukcji betonowych. Powierzchnie gładkie, wypolerowane nie nadają się pod ułożenie powłoki, o ile nie zostaną uprzednio zmatowione poprzez, np. piaskowanie, śrutowanie, frezowanie itp. Na zakończenie powierzchnie należy starannie odkurzyć. Podłoża betonowe zbyt porowate lub nierówne należy wyszpachlować odpowiednimi dla żywic szpachlówkami mineralnymi lub epoksydowymi. Wytrzymałość podłoża betonowego na ściskanie powinno wynosić minimum 25 MPa, a wytrzymałość na odrywanie, co najmniej 1,5 MPa. Podłoże betonowe musi być chronione przed wilgocią podciąganą kapilarnie, np. dno zbiorników. Wilgotność podłoża nie powinna przekraczać 4% (metoda CM). Stosowanie żywicy Harz EP 39HC – koniecznie 2 warstwy - nie wymaga wstępnego gruntowania podłoża. Podłoże stalowe powinno być suche i czyste. Wszystkie zanieczyszczenia działające antyadhezyjnie, szczególnie takie jak olej, tłuszcz, pył, należy usunąć.

Sposób stosowania, wskazówki:

Komponenty A (żywica) oraz B (utwardzacz) są dostarczone w odpowiedniej proporcji.

W przypadku pojemnika „kombi”, dno górnego stożkowego pojemnika z utwardzaczem, bez jego zdejmowania z pojemnika dolnego, należy wielokrotnie przebić stalowym przebijaikiem i pozwolić aby utwardzacz w całości spłynął do pojemnika dolnego.

Po połączeniu obu komponentów należy niezwłocznie rozpocząć mieszanie przy pomocy mieszadła mocowanego w wolnoobrotowej wiertarce (max. 300 obr./min.).

Należy zwracać uwagę na dokładne wymieszanie składników pozostających przy ściankach i dnie pojemnika. Z tego też względu zaleca się przelać mieszaninę do czystego pojemnika i ponownie ją przemieszać.

Czas mieszania ok 5 min – żywica posiada właściwości tiksotropowe. Żywicy Harz EP 39HC nie należy rozcieńczać.

Powłokę nakłada się wałkiem futrzanym dociskając go mocno do podłoża. Dla uzyskania pełnej odporności i trwałości naniesiona powłoka musi być absolutnie wolna od porów. W przypadku zbyt porowatego podłoża zaleca się nawet stosowanie trzech warstw.

Zaleca się stosowanie dwóch kolorów żywicy - stosując przemiennie kolory w łatwy sposób można kontrolować prawidłowość wykonania prac.

Temperatura podłoża oraz otoczenia nie powinna być niższa od +10°C.

Podwyższenie temperatury wpływa na skrócenie czasu wiązania żywicy oraz obniżenie jej lepkości.

Obniżenie temperatury powoduje wydłużenie czasu wiązania żywicy oraz podwyższenie jej lepkości.

Poza tym temperatura podłoża musi być co najmniej o 3°C wyższa od aktualnej temperatury punktu rosy. Tworzenie się kondensatu na pokrywanych żywicą powierzchniach decydująco wpływa na zmniejszenie jej przyczepności do podłoża.

W przypadku niekorzystnych warunków wilgotnościowo-temperaturowych konieczne jest stosowanie urządzeń grzewczych lub/i osuszaczy powietrza; ewentualnie należy oczekiwać na korzystne warunki pogodowe.

Bezpieczeństwo, ochrona środowiska:

Materiał w stanie utwardzonym jest nieszkodliwy dla środowiska. Wskazówki ostrzegawcze znajdujące się na opakowaniu należy przed stosowaniem materiału przeczytać i przestrzegać. Komponentów w stanie nieutwardzonym nie wolno zrzucić do kanalizacji, zbiorników wodnych lub do gruntu. Rozlany materiał należy niezwłocznie zebrać przy pomocy np. trocin.

Z pojemnikami postępować zgodnie z obowiązującą przepisami o odpadach i ich usuwaniu.

Szczegółowe informacje na temat bezpieczeństwa transportu, składowania, używania oraz ochrony środowiska zawarte są w karcie charakterystyki produktu dostępnej u dostawcy produktu.

Materiał przeznaczony do profesjonalnego stosowania.

Rodzaj opakowania, składowanie:**Kolor:**

RAL 7023, RAL 7032, inne kolory na zapytanie

Wielkość opakowań:

15 kg, 30 kg, inne opakowania na zapytanie

Czas składowania:

od dnia produkcji, co najmniej 12 miesięcy

Warunki składowania:

Składować w oryginalnie zamkniętych opakowaniach, w suchych, chłodnych, wolnych od przymarzenia warunkach

Dane techniczne:**Gęstość w temp. 23 °C i wilgotności powietrza 50 %:**1,60 kg/cm³**Zużycie materiału:**Gładkie powierzchnie: 350 - 450 g/m²W zależności od uszorstnienia 500 - 800 g/m²

Stosunek mieszania:

wagowy: 5 : 1

objętościowo: 2,75 : 1

**Czas obróbki
(wilgotność powietrza 50%)**

temperatura	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30°C
	70 – 80 minut	40 - 45 minut	20 - 22 minut

Wyższa temperatura skraca czas obróbki redukuje lepkość

Niższa temperatura wydłuża czas obróbki i podwyższa lepkość

Czas sieciowania:

temperatura	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30°C
możliwość chodzenia	24 - 36 godz.	12 - 16 godz.	6 - 8 godz.
możliwość lekkiego obciążenia	2 dni	24 godz.	20 godz.
możliwość pełnego obciążenia	10 dni	7 dni	3 dni

Dopuszczalna temperatura otoczenia, materiału i podłoża:

minimalna + 10°C, maksymalna + 30°C

Sucha pozostałość:

ok. 100 %

Właściwości mechaniczne:


Na ściskanie	Rozciąganie przy zginaniu	Na rozciąganie	ścieranie- (wg.Tabera)
n.b.	n.b.	Przełom w betonie	n.b.

Twardość Shore A / Shore D

D 80 - 82

Punkt zapłonu

> 130°C

	
Monolith GmbH 46569 Bornheim, Lise-Meitner-Strasse 8 07 ¹⁾	
EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4 Żywiczny jastrych/powłoka kryjąca	
Odporność ogniowa:	E _{fl}
Wydzielanie substancji korozyjnych:	SR
Wodoprzepuszczalność:	NPD ²⁾
Wytrzymałość na ścieranie:	AR1 ³⁾
Wytrzymałość na oderwanie (Bond):	B 1,5
Udamność (Impact Resistance):	IR4
Izolacyjność dźwiękowa:	NPD
Absorpcja dźwięku:	NPD
Izolacyjność cieplna:	NPD
Odporność chemiczna:	NPD

1) Dwie ostatnie cyfry oznaczają rok, w którym został nadany znak CE

2) NPD = No performance determined; Wartość niepodlegająca oznaczeniu

3) dotyczy gładkiej powierzchni

VISBUD-Projekt S-ka z o.o. 51-649 Wrocław, ul. Bacciarellego 8E/l, tel.(0-71) 344 04 34, fax. (0 71) 345 17 72

Podane przez nas informacje i wskazówki są zgodne z naszymi przekonaniem i odpowiadają naszej najnowszej wiedzy i doświadczeniom, jednak ze względu na wielostronność możliwości zastosowań nie są wyczerpujące. W związku z tym nabywca jest zobowiązany do sprawdzenia na własną odpowiedzialność przydatności naszych produktów do zastosowania w przewidywanym celu np. przez wykonanie próby. Odmiennie zalecenia naszych pracowników wymagają formy pisemnej, aby były ważne. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Handlowe. Wraz z ukazaniem się niniejszej Karty Technicznej wszystkie poprzednie tracą ważność