ASODUR®-V2370

Specjalna żywica epoksydowa do ochrony konstrukcji betonowych i stalowych



CE 2K

Numer artykułu	Wielkość opakowania	Jednostka miary	Opakowanie	Kolor
206441003	15	kg	Zbiorcze	szary ≈ RAL 7032, szary beżowy
206441001	15	kg	Zbiorcze	czerwony
206441002	15	kg	Zbiorcze	czarny

Właściwości

- Dwuskładnikowy
- Nie zawiera rozpuszczalników
- Odporność na warunki atmosferyczne
- Wysoka odporność chemiczna
- Odporność na wodę, ścieki oraz wodę morską
- Odporność na ścieranie
- Elastyczność

Zalety

- Do powierzchni poziomych i pionowych
- Dostępność w trzech kolorach
- Możliwość nakładania natryskowo

Zakres zastosowania / Ochrona powierzchni

- Jako ochrona powierzchni w oczyszczalniach ścieków, rurach kanalizacyjnych, grodzicach stalowych i wieżach fermentacyjnych o podłożu mineralnym
- Jako ochrona powierzchni na podłożach mineralnych i związanych żywicą reaktywną
- Odpowiedni do podłoży stalowych
- Do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych

Certyfikaty badań

Oznakowanie CE i Deklaracja Właściwości Użytkowych zgodnie z normą EN 1504-2

ASODUR®-V2370

Dane techniczne:

Właściwości produktu	
Składniki produktu	System 2-składnikowy
Baza	Żywica epoksydowa
Gęstość, produkt gotowy do użycia (ISO 1183-1)	ok. 1,37 g/cm³
Twardość Shore'a A (DIN ISO 7619)	ok. 80
Lepkość składnika A (DIN EN ISO 2884-1)	5 250 - 7 880 mPas (+ 23°C/50% wilgotności względnej)
Lepkość składnika B (DIN EN ISO 2884-1)	110 - 160 mPas (+ 23°C/50% wilgotności względnej)
Odporność na ścieranie	< 3000 mg
Przepuszczalność dwutlenku węgla	S_D > 50 m
Przepuszczalność pary wodnej	Klasa III
Absorpcja kapilarna i przepuszczalność wody	w < 0,1 kg/(m^2 x h^{0,5})
Odporność na silną agresję chemiczną	Klasa I
Zdolność mostkowania rys	Klasa A1 (+23°C)
Odporność na uderzenia	Klasa I
Przyczepność wg testu pull-off	≥ 2,0 (1,5) N/mm^2
Mieszanie	
Proporcje mieszania, składnik A	7 części wagowych
Proporcje mieszania, składnik B	1 część wagowa
Czas mieszania	ok. 3 minuty
Obróbka	
Temperatura podłoża	ok. 10 - 30 °C
Maksymalna wilgotność względna	80 %
Minimalna temperatura reakcji	min. 10 °C
Technologia mieszania, maszyny, narzędzia	Wiertarka z mieszadłem
Druga warstwa / Możliwość chodzenia po czasie oczekiwania	min. 6 - 8 godzin, maks. 12 godzin w temperaturze + 30 °C min. 12 - 16 godzin, maks. 24 godziny w temperaturze + 20 °C min. 24 - 36 godzin, maks. 48 godzin w temperaturze + 10 °C
Zużycie (podłoża chłonne)	400–500 g/m² na warstwę
Zużycie (podłoża niechłonne)	250–400 g/m² na warstwę
Czas obróbki	22 - 28 minut (+ 30 °C) 45 - 55 minut (+ 20 °C) 90 - 110 minut (+ 10 °C)
Temperatura obróbki	ok. 10 - 30 °C
Czas utwardzania / pełne obciążenie	3 dni (+ 30 °C) 7 dni (+ 20 °C) 10 dni (+ 10 °C)

Technologia obróbki

Urządzenia pomocnicze / narzędzia

- Nylonowy wałek (6 mm) do żywic
- Odpowiednie mieszadło
- Pojemnik do mieszania
- Środki ochrony indywidualnej
- Bezpowietrzna (Airless) maszyna natryskowa

Obróbka ręczna

- Do nanoszenia wałkiem nylonowym
- Do rozprowadzania wałkiem nylonowym

Obróbka maszynowa

ASODUR -V2370 może być aplikowany maszynowo. Szczegółowe informacje znajdują się w Informacji Technicznej nr 43

ASODUR®-V2370

Przygotowanie podłoża

Wymagania dotyczące podłoża

1. Suche (wilgotność resztkowa ≤ 6 CM-%)
2. Nośne
3. Stabilne
4. Chropowate, o dobrej przyczepności
5. Wolne od pyłu
6. Zabezpieczone przed podsiąkaniem wilgocią od strony negatywnej
7. Wolne od substancji zmniejszających przyczepność
8. Z otwartymi porami po mechanicznym przygotowaniu podłoża
9. Powierzchnie żelazne i stalowe są czyszczone przez usuwanie rdzy zgodnie ze znormalizowanym stopniem czystości Sa 2 1/2 zgodnie z DIN 55982

Środki służące do przygotowania podłoża

Przygotowanie podłoża należy przeprowadzić zgodnie z normą DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff.

Przygotowanie powierzchni

1. Mineralne podłoża należy wstępnie przygotować przy użyciu ASODUR-SG3, ASODUR-SG3-thix lub ASODUR-SG2. W przypadku podłoży chłonnych i wilgotności ≤ 4% zaleca się stosowania żywic gruntujących ASODUR-G1270, ASODUR-GBM lub ASODUR-G1275, stosując ruch krzyżowy
2. Podłoża metalowe mogą być powlekane bezpośrednio za pomocą ASODUR-V2370

Obróbka

Mieszanie

1. Podczas mieszania materiału optymalna temperatura powinna wynosić +15 °C
2. Żywicę należy dokładnie wymieszać w oryginalnym opakowaniu
3. Dodać utwardzacz do żywicy
4. Cała żywica powinna wypłynąć z pojemnika
5. Mieszać dokładnie za pomocą mieszadła, aż do uzyskania jednorodnej konsystencji
6. Utwardzacz musi być równomiernie rozprowadzony
7. Czas mieszania wynosi około 3 minuty
8. Masę należy przelać do czystego wiadra
9. Ponownie dokładnie wymieszać

Obróbka na podłożach mineralnych

1. Zagruntować przygotowane podłoże za pomocą ASODUR-SG3, ASODUR-SG3-thix lub ASODUR-SG2. W przypadku podłoży chłonnych i wilgotności ≤ 4% zaleca się stosowania żywic gruntujących ASODUR-G1270, ASODUR-GBM lub ASODUR-G1275, stosując ruch krzyżowy
2. Po utwardzeniu gruntowania można nałożyć ASODUR-V2370
3. Równomiernie rozprowadzić na powierzchni za pomocą wałka futrzanego, stosując ruch krzyżowy, i wyrównać
4. W razie potrzeby nałożyć drugą warstwę nakładaną w odpowiednim czasie zależnym od temperatury

Obróbka na podłożach metalowych

1. ASODUR-V2370 nakłada się w 2 warstwach. Pierwsza warstwa służy jako podkład
2. Dla lepszej kontroli zalecamy nakładanie drugiej warstwy w naprzemiennych kolorach
3. Rozprowadzić na powierzchni za pomocą wałka futrzanego
4. Równomiernie wyrównać powierzchnię za pomocą wałka futrzanego, stosując ruch krzyżowy
5. Druga warstwa jest nakładana w odpowiednim czasie zależnym od temperatury

Czyszczenie narzędzi

Narzędzia należy czyścić natychmiast po użyciu za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika

Warunki przechowywania

Przechowywanie

Chronić przed mrozem, w chłodnym i suchym miejscu. Produkt należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu w temperaturze min. 10 - 30 °C przez 12 miesięcy. Otwarte pojemniki należy natychmiast zużyć

Utylizacja

Stwardniałe pozostałości produktu mogą być usuwane wraz z odpadami komunalnymi

ASODUR®-V2370

Wskazówki

- Podane wielkości zużycia są wartościami obliczonymi bez uwzględnienia dodatkowego zużycia związanego z chropowatością i chłonnością powierzchni, wyrównywaniem i pozostałościami materiału w pojemniku. Zawsze zalecamy doliczenie 10% do obliczonych ilości zużycia
- Wyższe temperatury skracają czas obróbki. Niższe temperatury wydłużają czas obróbki i utwardzania. W niskich temperaturach wzrasta zużycie materiału
- Przyczepność poszczególnych warstw do siebie może być poważnie osłabiona przez działanie wilgoci i zanieczyszczeń między poszczególnymi etapami pracy. Prace przy nakładaniu powłok wymagają temperatury podłoża co najmniej 3 °C powyżej temperatury punktu rosy
- W przypadku dłuższego okresu oczekiwania między poszczególnymi etapami pracy lub jeśli powierzchnie już pokryte ciekłymi żywicami syntetycznymi mają zostać ponownie pokryte po dłuższym czasie, starą powierzchnię należy dobrze oczyścić i dokładnie przeszlifować. Następnie należy nałożyć kompletną, pozbawioną porów nową powłokę
- Podczas fazy schnięcia i utwardzania należy zapewnić dobrą wentylację
- Systemy ochrony powierzchni muszą być chronione przed wilgocią (np. wodą deszczową, kondensacją) przez około 6-36 godzin po aplikacji. Wilgoć powoduje białe przebarwienia i/lub lepkość powierzchni oraz może prowadzić do problemów z utwardzaniem. Odbarwione i/lub lepkie powierzchnie muszą zostać usunięte, np. przez piaskowanie lub śrutowanie a następnie ponownie obrobione
- Aby zapewnić dwukrotne nałożenie powłoki ochronnej, należy nałożyć powłokę ochronną w dwóch różnych kolorach
- W przypadku przekroczenia czasu nałożenia kolejnej powłoki, powierzchnia po utwardzeniu musi zostać przygotowana do kolejnej aplikacji poprzez szlifowanie. W przypadku większych powierzchni należy zminimalizować ślady połączeń i nakładania
- W przypadku przerwania pracy należy koniecznie dokładnie przemyć pompę mieszającą i węże!
- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z instrukcjami technicznymi wymienionych produktów
- Zastosowania, które nie są wyraźnie wymienione w niniejszej instrukcji technicznej, mogą być wykonywane wyłącznie po konsultacji i pisemnym potwierdzeniu przez dział techniczny
- Powyższe informacje oparte są na szeroko zakrojonych testach i doświadczeniach praktycznych. Nie można ich przenieść do każdego zastosowania. W razie potrzeby zalecamy przeprowadzenie prób. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian technicznych w ramach dalszego rozwoju

Obowiązujące przepisy

Należy przestrzegać uznanych zasad techniki budowlanej, odpowiednich wytycznych i aktualnych przepisów.

Należy przestrzegać obowiązującej karty charakterystyki!

Oświadczenia

Zgodność / Deklaracja / Weryfikacja

CE

1119

SCHOMBURG Polska Sp. z o.o.
ul. Sklęczkowska 18a,
99-300 Kutno
Zakład produkcyjny Hünxe
23
206441

EN 1504-2
ASODUR-V2370
Żywica epoksydowa do ochrony powierzchniowej betonu - powłoka

Zasada 1.3 / 2.2 / 5.1 / 6.1 / 8.2

Odporność na ścieranie	< 3000 mg
Przepuszczalność dwutlenku węgla	SD > 50 m
Przepuszczalność pary wodnej	Klasa III
Absorpcja kapilarna i przepuszczalność wody	w < 0,1 kg/(m^2 x h^{0,5})
Odporność na silną agresję chemiczną	Klasa I
Zdolność mostkowania rys	Klasa A1 (+23°C)
Odporność na uderzenia	Klasa I
Przyczepność wg testu pull-off	≥ 2,0 (1,5) N/mm^2
Reakcja na ogień	Klasa E

ASODUR®-V2370

Odporność chemiczna

Ciecze testowe	Stężenie (%)	Grupa mediów	Klasyfikacja		
			niska odporność (≤ 8 godzin)	umiarkowana odporność (≤ 72 godziny)	wysoka odporność (≤ 14dni)
Benzyna		1		■	
Paliwo lotnicze		2		■	
Olej opałowy / Diesel		3		■	
Węglowodory		4		■	
Benzen i mieszaniny zawierające benzen		4a		■	
Ropa naftowa		4b		■	
Mono- i polialkohole, etery glikoli		5		■	
Alkohole i etery glikoli		5a		■	
Organiczne estry i ketony		7		■	
Aromatyczne estry i ketony		7a		■	
Roztwór formaldehydu	35-40	8		■	
Kwas octowy	10	9		■	
Kwas siarkowy	20	10		■	
Wodorotlenek sodu	20	11		■	
Chlorek sodu	20	12		■	
Aminy	30-35	13		■	
Środki powierzchniowo czynne		14		■	
Roztwór soli odladzającej	35				■

Wszystkie dane zostały określone w warunkach laboratoryjnych w temperaturze +20 °C. Możliwe są odchylenia związane z wyższymi temperaturami, warunkami lokalnymi i warunkami otoczenia. Nie można wykluczyć niewielkich zmian powierzchni optycznej lub niewielkiego pęcznienia bez pogorszenia funkcjonalności powłoki. W przypadku wątpliwości zalecamy wykonanie badania przydatności do użytku w odniesieniu do obiektu.

Prawa Kupującego dotyczące jakości oferowanych przez nas materiałów regulują nasze Warunki Sprzedaży i Dostawy. Wszelkie kwestie wykraczające poza zakres opisanego tu zastosowania należy skonsultować z naszym Działem Doradztwa Technicznego. Wymagają one – pod rygorem nieważności - wiążącego prawnie, pisemnego potwierdzenia z naszej strony. Opis produktu nie zwalnia użytkownika z obowiązku zachowania staranności. W razie wątpliwości należy wykonać powierzchnię próbną. Niniejsza Instrukcja Techniczna obowiązuje do czasu wydania jej nowej wersji.