



MŰSZAKI ADATLAP

ASO® -LL

(INDUFLOOR – IB 2115)

Cikkszám: 2 06403

Epoxi bázisú vezetőképes lakkreteg

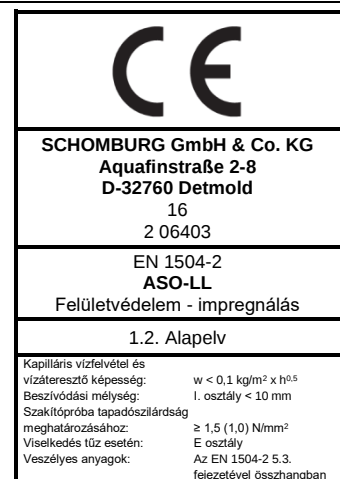
Tulajdonságok:

- Kétkomponensű;
- Vízrel emulgeált;
- Pigmentált;
- Magas elektrosztatikus vezetőképeség;
- Kiváló rétegek közötti tapadás;
- Nagyon alacsony kibocsátás GEV-EMICODE EC1 R.

Alkalmazási területek:

Az ASO-LL alkalmazható vezetőképes réteggént a DENSARE-PREMIUM rendszer részeként a szigetelés ellenőrizhetőségének céljából, valamint vezetőképes bevonati rendszerek elemeként, ahol [ASODUR B3310](#) vagy [GEPOTECH-12/24](#) kerül alkalmazásra.

Az ASO-LL alkalmazható beltérben az AgBB értékelése (építési termékek egészségügyi vizsgálatának bizottsága), a belga királyi rendelet (C-2014/24239) és a francia VOC-rendelet alapján. Az ASO-LL a GEV-EMICODE alapján nagyon alacsony kibocsátással rendelkezik, ami az épületek DGNB, LEED, BREEAM vagy HQE tanúsításakor pozitív tényezőként vehető figyelembe. DGNB alapján „ENV 1.2. Lokális környezetre gyakorolt kockázati tényező” (legmagasabb minőségi osztály 4, 7. és 8. sorok);



Műszaki adatok:

Alapanyag:	kétkomponensű epoxigyanta;
Szín:	fekete;
Viszkózitás:	kb. 3000 mPas (+23°C és 50% rel. páratart. mellett);
Sűrűség:	kb. 1,10 g/cm ³ (+23°C és 50% rel. páratart. mellett);
Keverési arány:	1:5 tömegarány;
Bedolgozási és aljzat hőmérséklet:	min. +10°C, max. +30°C, max. 80% rel. páratart. mellett;
Bedolgozási idő:	+10°C esetén kb. 80 perc; +20°C esetén kb. 45 perc; +30°C esetén kb. 25 perc;
Felüldolgozható:	+10°C esetén kb. 24 óra múlva és 48 óráig; +20°C esetén kb. 12 óra múlva és 24 óráig; +30°C esetén kb. 6 óra múlva és 12 óráig;
Teljes kikeményedés:	kb. 7 nap után (+23°C és 50% rel. páratart. mellett);
Elektromos vezetési ellenállás:	< 10 ⁴ Ω (DIN EN 61340-4-1).

Tisztítás:

A munkaeszközöket használat után azonnal vízzel meg kell tisztítani.

Kiszerezés:

12 kg-os kiszerezésű tartályban, az A és a B komponensek a meghatározott keverési arálynak megfelelő mennyiségben.

Tárolás:

Fagymentes, hűvös és száraz helyen, 12 hónapig az eredeti lezárt hordóban, +10 °C felett és +25°C alatt. A felbontott egységeket azonnal el kell használni.

Alapfelület:

A megmunkálendő alapfelület legyen:

- Száraz, szilárd, teherbíró és fogadóképes;
- Minden olyan anyagtól mentes, amely a tapadóképeséget csökkenti. Tehát: pormentes, zsírmentes, gumireszelék-mentes, festék-, és bevonatmaradványoktól mentes, stb.;
- Hátoldali nedvességátadások ellen védett.

A fogadófelület előkészítését a DIN EN 14879-1:2005 4.2. fejezete alapján kell végezni.

Az aljzat állapotától és típusától függően a megfelelő mechanikai eljárással (pl.: magas nyomású vízsugaras tisztítás, szemcseszórás, homokszórás, csiszolás, stb.) egy strukturált, felületi pórusaiban nyitott felületet kell kialakítani. A nagyobb hibákat, kitoréseket, repedéseket a SCHOMBURG termékpalettáján lévő termékekkel előzetesen ki kell javítani.

Az aljzat típusának függvényében az alábbi kritériumok teljesítése szükséges:

Cementkötésű felületek:

- Betonminőség: min. C20/25
- Esztrich minőség: min. EN 13813 CT-C25-F4
 - Tapadószilárdság: $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
 - Kor: min. 28 nap
- Vakolat minőség: min. P III a / PIII b
 - Tapadószilárdság: $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
- Maradó nedvesség: $\leq 4\%$ (CM mérés)

Magnezit esztrich:

- Esztrich minőség: DIN EN 13813 min. MA-SH50-F10
- Kor: min. 14 nap
- Tapadószilárdság: $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
- Maradó nedvesség: $< 2\%$ (CM mérés)

Megjegyzés: Az ASO-LL rugalmas aljzatokon (pl.: öntött aszfalt) nem alkalmazható!

A termék előkészítése:

Az A komponenst és a B komponenst a meghatározott keverési aránynak megfelelő mennyiségben külön tartályokban szállítják. A B komponenst kell az A komponenshez hozzáadni. Ügyelni kell arra, hogy az anyag maradéktalanul kiürüljön a tartályból. A két komponens keverése egy erre alkalmas keverőgéppel, kb. 300 fordulat/perc fordulatszám mellett történik (pl. egy fúrógép keverőszárral ellátva). Fontos, hogy az edény falain és az alján is alaposan fel legyen keverve a termék, annak érdekében, hogy homogén keveréket kapjunk. Olyan hosszan történjen a keverés, hogy a keverék homogénvá válik. Ez az idő kb. 3 perc. A keverési folyamat alatt az anyag hőmérséklete kb. $+15^\circ\text{C}$ legyen. **Az elkevert anyagot ne a szállítótartályból használja fel!** A keveréket egy tiszta edénybe át kell tölteni, és újból gondosan át kell keverni. A második keverés elmulasztása kötési problémákhoz vezethet.

Felhordás / anyagszükséglet:

Az ASO-LL felhordása előtt a felületet le kell alapozni, ezen felül az egyenetlenségeket és a felület durvaságát kapart bevonat felhordásával ki kell egyenlíteni. Az [ASO-LB](#) vezetőképes szalag és a földelési kötések kialakítására ügyelni kell.

Az aljzat típusának megfelelő alapozás felhordása után, a felüldolgozhatósági időn belül, egy rétegben kell az ASO-LL lakkréteget felhordani a felületre. A bekevert anyagot öntsük ki a felületre, majd rövid szórú hengerrel oszlassuk szét. A felhordott mennyiség akkor megfelelő, ha az alapozás már nem látszik át a lakkrétegen, és homogén a felület.

Anyagszükséglet: kb. $100\text{-}150 \text{ g/m}^2$.

A felhordás során ügyelni kell arra, hogy a környezeti feltételek megfeleljenek a műszaki adatokban leírtaknak, valamint az aljzat hőmérséklete legalább 3°C -kal magasabb legyen a harmatponti hőmérsékletnél.

A felhordás és a kötési időszak alatt biztosítani kell a megfelelő szellőzést, valamint a bevonatot védeni kell a nedvességgel szemben.

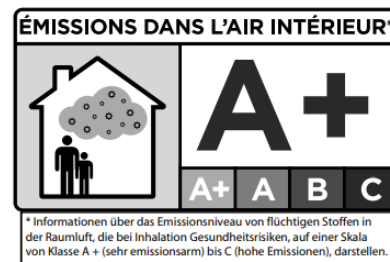
A kikeményedett bevonatnak kopásállónak kell lennie, valamint matt felületi struktúrát kell mutatnia. Ennek tesztelését a sarkok és élek mentén kell végezni. Javasoljuk, hogy a bevonat elektromos vezetőképeségét mérésekkel igazolják (referencia érték $< 10^4 \Omega$).

Fontos tudnivalók:

- A SCHOMBURG termékeket feldolgozáshoz megfelelő kiszerelésben, azaz megfelelő keverési arányokban szállítjuk. Nagy kiszereléseknél a részmennyiségeket mérleggel kell kimérni. A komponenseket először alaposan fel kell keverni, mielőtt a másik komponenssel elkeverjük. Ez megfelelő berendezéssel történik. (pl. fúrógép keverőfejjel). A keverési hibák elkerülése érdekében az anyagot egy tiszta edénybe át kell tölteni, és újra meg kell keverni. A fordulatszám 300 ford./perc legyen. Figyelni kell arra, hogy levegőt ne keverjenek bele. Magasabb fordulatszámok szükségtelenül sok levegőt visznek az anyagba, az alacsonyabb fordulatszámok nem biztosítják a jó átkeverődést, ill. túl hosszú lesz a keverési idő. A komponensek hőmérséklete min. + 15 °C kell legyen. Ez érvényes a hozzákeverendő töltőanyagokra is, pl. a homokra. A töltőanyagok hozzákeverése a folyékony komponensek elkeverését követően történik. A keverés után a teljes mennyiséget ki kell önteni a felületre és a műszaki adatlapnak megfelelően el kell dolgozni. Hengerrel történő munkavégzés esetén rövidszőrű, poliamid bevonatos nylon hengert javasolunk (6 mm).
- Magasabb hőmérséklet lerövidíti a feldolgozási időt.
- Alacsonyabb hőmérséklet megnöveli a feldolgozási időt és a megszilárdulási időt. Ugyancsak megnő az anyagfelhasználás is alacsonyabb hőmérséklet esetén.
- A különböző gyártásokból és az alapanyag-ingadozásból adódó kismértékű színeltérések elkerülhetetlenek. A munkálatoknál ezt figyelembe kell venni. A lehatárolt területeken ugyanabból a gyártásból származó termékkel (ld. sarzsi-szám a csomagoláson) kell dolgozni.
- Az egyes rétegek egymáshoz történő tapadását a nedvességhatások és a felületek szennyezettsége erősen zavarja. Az alapfelület hőmérséklete legalább 3 °C -kal magasabb legyen harmatponti (kicsapódási) hőmérsékletnél.
- Abban az esetben, ha az egyes rétegek között hosszabb várakozási idő telik el, vagy egy régi bevonatra új rétegeket kell felhordani, a meglévő felületet alaposan fel kell érdesíteni és meg kell tisztítani. Ez után új, teljes értékű bevonatot kell képezni.
- Az egyes munkafolyamatok között legalább 12, maximum 24 óra idő teljen el. 75%-nál magasabb relatív páratartalom esetén ez az időtartam megnő.
- A műgyanta bevonatokat és a felületvédelmi anyagokat a felhordást követően kb. 4-6 óráig védeni kell a nedvességtől (esőtől, páralecsapódástól). A nedvesség fehér elszíneződést és/vagy ragacsosságot idéz elő a felületen, amely a kikeményedés zavarához vezet. Elszíneződött és/vagy ragacos felületeket csiszolással vagy szórással el kell távolítani és újból bevonni.
- A megadott anyagszükségletek számítási középértékek, melyek a helyszíni körülményeket nem tudják figyelembe venni. Kalkuláció esetén 10 % ráhagyás figyelembevételét javasoljuk.
- Olyan alkalmazás, melyet a műszaki adatlap egyértelműen nem tartalmaz, csak a műszaki osztályunk írásos hozzájárulása esetén lehetséges. Kérdéseivel kérjük keresse tanácsadó kollégáinkat.
- A kikeményedett gyanta az AW 150106 hulladékgazdálkodási elv szerint kezelendő.

Kérjük, hogy az érvényes biztonsági adatlapot is vegye figyelembe!

GISCODE: RE 2



A vásárló jogait termékeink minőségével kapcsolatban az „Értékesítési és szállítási feltételek” dokumentumunk tartalmazza. Az ebben a dokumentumban leírt applikációkon túlhaladó követelmények esetén szolgálatukra áll a műszaki, tanácsadó szolgálatunk. Valamennyi átadott javaslat érvényességének feltétele a jogerős írásbeli igazolás kiadása. A termékleírás nem menti fel a felhasználót a tudatos tevékenységtől. Kétségek esetén próbálja ki a terméket próbafelületeken. Ennek a változatnak a kiadásával ennek a dokumentumnak az összes eddigi változata érvényét veszti.