

**MŰSZAKI ADATLAP****ASODUR®-B3310**

INDUFLOOR®-IB3310

Cikkszám: 2 06407**Kémiai védőréteg - vezetőképes****Tulajdonságok:**

- Oldószermentes, színezett, kétkomponensű epoxigyanta
- Ellenáll szerves és szervetlen savaknak és lúgoknak, az ásványi olajoknak, benzinnek és oldószereknek
- Lágító anyagokkal szemben ellenálló (szgk. – kerék)
- Nagy teherbíróképességű (gépjárművel járható) és elektromos levezetőképességű
- Teljesíti a lakozási technika által igényelt követelményeket, bevonatként alkalmas az ilyen berendezések környezetében pl. gépjárműiparban
- A speciális termékjellemzők miatt, a felület előkészítés, a felhordási módszer és a környezeti körülmények függvényében alkalmanként kissé egyenetlen felületet mutathat.
- Hőálló legalább +70°C-ig rövid idejű terhelés esetén.



SCHOMBURG GmbH & Co. KG
Aquafinstraße 2-8
D-32760 Detmold
 16
 2 06407

EN 1504-2
ASODUR-B3310
 Felületvédelem - Bevonat

Kapilláris vízfelvétel és
 vízáteresztő képesség: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$
 Páraáteresztő képesség: II. osztály
 Szakítópróba a tapadó-
 húzószilárdság minősítéséhez: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
 Kopásállóság: Tömegvesztés:
 $\leq 3000 \text{ mg}$
 III. osztály
 Útésállóság:
 Ellenállás erős kémiai
 hatás esetén: Keménységcsökkenés
 $< 50\%$
 Viselkedés tűz esetén: E osztály
 Veszélyes anyagok: EN 1504-2 5.3 pontja
 szerint

**Alkalmazási
területek:**

Az ASODUR-B3310 alkalmas üzemi- és raktárépületek vasbeton, beton, vakolt, és esztrich felületeinek bevonására. Alkalmazható továbbá lakkozó üzemek, gázátadó-állomások, számítógép termek és kórházak bevonataként.

**Műszaki
adatok:**

Alapanyag: kétkomponensű epoxigyanta
 Szín: kb. RAL 7032, kb. RAL 7030
 Viskozitás: kb. 3300 mPa·s $\pm 15\%$
 Sűrűség*: kb. 1,39 g/cm³
 Keverési arány: 100:24 tömegarány
 Bedolgozási idő*: kb. 35 perc
 Bedolgozási hőmérséklet: min. +10°C, max. +35 °C,
 max 80% relatív páratartalom
 Járható*: kb. 16 óra múlva
 Felüldolgozható*: kb. 16 óra múlva
 Teljes kikeményedés: kb. 7 nap alatt
 Tapadószilárdság: $> 1,5 \text{ N/mm}^2$
 * Az adatok +23°C hőmérséklet és 50% relatív páratartalom esetén érvényesek.

**Eszközök
tisztítása:**

A szerszámokról a friss anyagot ASO-R001 tisztítószerrel lehet eltávolítani.

Kiszerelés:

1 kg, 15 kg, 30 kg. Az A és B komponensek a keverésnek megfelelő mennyiségben kerülnek kiszerelésre.

Tárolás:

Hűvös és száraz helyen, 18 hónapig az eredeti lezárt csomagban, +10 °C felett, valamint +25°C alatt. Esetleges kristályosodási jelenségek fellépésekor az edényt +50-60°C-os vízbe kell állítani kb. 2 órán keresztül. Ezt követően az anyag felhasználható.

**Aljzat
előkészítés**

- A kezelendő felület legyen:
- száraz, szilárd, megfelelő teherbírású és jó tapadást biztosító;
 - elválasztó és tapadást gátló anyagoktól mentes, pl. por, mésztej, zsír, olaj, guminyomok, festék-maradványok, stb.;
 - fogadoszerkezet felőli (hátoldali) nedvességhatástól védett;

Az aljzat előkészítéséhez annak állapotától függően a megfelelő módszert használja, ami lehet pl. sörétezés, csiszolás, gyalulás, szemcseaszórás, kefézés, seprés, porszívózás.

A cementbázisú aljzatoknak a fentiekén túl a következő minimális követelményeknek is meg kell felelniük:

- Beton minősége: min. C20/25,
- Esztrich minősége: min. EN 13813 CT-C25-F4,
- Tapadó-húzó szilárdság: >1,5 N/mm²,
- Vakolat minősége: P IIIa/P IIIb,
- Tapadó-húzó szilárdság: kb. 0,8 N/mm²,
- Nedvességtartalom: < 4 % (CM-Nedvességmérés).

Előkészítés: Az A komponenst (gyanta) és a B komponenst (edzőanyag ill. térhálósító) a meghatározott keverési aránynak megfelelő mennyiségben szállítjuk. A B komponenst kell az A komponenshez hozzáadni. Ügyelni kell arra, hogy az edzőanyag maradéktalanul kiürüljön a hordóból (kannából). A két komponens keverése egy erre alkalmas kb. 300 fordulat/perc fordulatszámú keverőgéppel történhet (pl. egy fúrógép keverőszárral ellátva). Fontos, hogy az edény oldalánál és az alján is megtörténjen a keverés, annak érdekében, hogy az edzőanyag egyenletes eloszlása biztosított legyen. Olyan hosszan történjen a keverés, hogy a keverék homogén néválljék. Ez a keverési idő kb. 3 perc. A keverési folyamat alatt az anyag hőmérséklete kb. +15 °C legyen. **Az elkevert anyagot ne a szállítóhordóból (edényből) hordjuk fel!** A keveréket egy tiszta edénybe (tartályba) kell áttölteni, és újból gondosan átkeverni.

A kikevert alapanyagot javasolt a fogadófelületen egyenletesen szétönteni, majd ezután teríteni. Fontos az edényből való kiöntés, ugyanis a keverőedényben tárolt kikevert anyag az edző (B komponens) hatására bekövetkező reakció miatt melegszik. Az alapanyag felmelegedése pedig csökkenti a felhasználhatósági időt (fazékidőt), így az anyag a vártnál hamarabb belekőthet a keverőedénybe.

Függőleges és ferde felületekre történ felhordásnál ajánlott [ASO-FF](#) anyag hozzáadása, melynek mennyisége 1-2-tömegszázalék legyen.

Kiegyenlítő-, és javítómassza előállítása

ASODUR®-GBM :	1,0 tömegrész
Kvarchomok:	1,0 tömegrész (szemcseátmérő 0,1-0,6 mm között)
ASO-FF szállítóanyag:	kb. 1,5-2 tömegszázalék

A kvarchomokot az előzetesen homogén név kevert és áttöltött, gyantából és edzőanyagból álló [ASODUR®-GBM](#) kötőanyaghoz kell keverni. Ügyelni kell arra, hogy a folyékony és a szilárd részek egyenletes keveréket képezzenek.

Feldolgozás: **Vezetőképes rétegrend**

1. Alapfelület-elkészítés (lásd előbb)
2. Fal-/padlócsatlakozások hajlat-kialakítása (kb. 5 cm-es sugárral)
- 2.1. A csatlakozó felületek környezetének alapozása: [ASODUR®-GBM](#) felhordása egy ütemben ecsettel vagy hengerrel. Anyagfelhasználás: kb. 40 g/m (az ív sugara majd kb. 4-5-cm lesz)
- 2.2. A hajlat kialakítása: Az ASODUR®-EMB hajlatképző habarcsot a frissen alapozott felületre egy rétegben felhordjuk. (Holkert készítünk) Anyagfelhasználás: kb. 1,1 kg/m.
3. Alapozás felhordása: [ASODUR-GBM](#) felhordása legalább egy póruszáró rétegben. Anyagszükséglet 300-500 g/m².
- 3.1. A friss alapozást meg kell szórni kvarchomokkal (0,1-0,6 mm szem nagyság). Az anyagszükséglet kb. 1,0-1,5 kg/m². Kikeményedés után a felesleges homokot el kell távolítani.
4. Opcionális tétel: Felületi hibák, nagyobb egyenetlenségek kijavítása. A bekevert javítóhabarcs (lásd fent) felhordása egy ütemben történik. A bekevert habarcs anyagszükséglete kb. 1,6 kg/m²/mm.
- 4.1. A friss javítást meg kell szórni tűziszáritott kvarchomokkal (szem nagyság 0,1-0,6 mm). Anyagszükséglet kb. 0,8-1,0 kg/m². Kikeményedés után a felesleges homokot el kell távolítani.
- 4.2. A további rétegek hólyagosodásának elkerülése érdekében a javított felületet [ASODUR-GBM](#)-el le kell zárni. Anyagszükséglet kb. 0,3-0,5 kg/m².
- 4.3. A friss [ASODUR-GBM](#) réteget meg kell szórni kvarchomokkal (0,1-0,6 mm szem nagyság). Anyagszükséglet kb. 0,8-1,0 kg/m². Kikeményedés után a felesleges homokot el kell távolítani. A kötési idő kb. 12-16 óra.
5. Lefektetjük az [ASO-LB](#) rézszalagokat 5x5 m-es raszterben, az aktuális területi geometriának megfelelően, majd felhordjuk az [ASO-LL](#) vezetőképes lakkréteget a teljes felületre. Anyagszükséglet kb. 0,2 kg/m².

6. Fedőréteg felhordása: Az [ASODUR®-B3310](#) anyagot egy ütemben kell simítótechnikával felhordani. Rétegvastagság kb. 2,0 mm. Anyagszükséglet min. 2,5 kg/m².
- 6.1. A felhordott fedőréteget a légbuborékképződés elkerülése érdekében egy tűskés hengerrel feltétlenül végig kell hengerelni kb. 10-15 perces várakozási idő után. Az egyes munkafolyamatok közötti várakozási idő legalább 12 óra és maximum 24 óra +23 °C esetén 65 %-os relatív páratartalom mellett.

Fontos

megjegyzések:

- A SCHOMBURG-ICS termékeket munka-csomagolásban, azaz megfelelő keverési arányokban szállítjuk. Nagy kisereléseknél a részmennyiségeket mérleggel kell kimérni. A komponens először alaposan fel kell keverni, mielőtt a második 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 300-400 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. Ezt követően a teljesen bekevert anyagot azonnal az előkészített felületre kell önteni, és azonnal gondosan szét kell teríteni a műszaki adatlapban megadott utasításoknak megfelelően. Az egy komponensű anyagokat használat előtt mindig alaposan meg kell keverni.
- A magasabb hőmérséklet csökkenti a feldolgozhatóság idejét. Az alacsonyabb hőmérséklet növeli a feldolgozhatóság és a kikeményedés idejét. Az anyagszükséglet szintén növekszik alacsonyabb hőmérsékleten.
- Színárnyalat: 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 kölcsönös tapadása nedvesség és szennyeződés hatására jelentősen csökkenhet. A bevonat bedolgozása csak akkor történhet, ha az aljzat hőmérséklete legalább 3°C-kal meghaladja a harmatponti hőmérsékletet.
- Amennyiben az egyes munkafolyamatok között hosszabb várakozási idő lépne fel, vagy egy hosszabb időtartam után folyékony műgyantával kezelt felületet újból be kell vonni, akkor a régi felületet jól meg kell tisztítani és alaposan megcsiszolni. Ezután egy tökéletes, pórusmentes új bevonatot lehet készíteni. Nem elegendő csupán egy újbóli átkenés.
- A felületi védőréteget felhordás után kb. 4-6 óráig nedvességtől (esetleges páralecsapódástól) védeni kell. A nedvesség fehéres elszíneződést és/vagy ragacsosságot okoz és ez zavarja a kikeményedési folyamatot. Elszíneződött és/vagy ragacos felületet csiszolással, szemcseszórással el kell távolítani és újból felüldolgozni.
- A megadott anyagszükségleti adatok számtani középértékek, melyek nem veszik figyelembe a változó felületi jellemzőket (érdesség, nedvszívó képesség stb.), a kiegyenlítéshez szükséges mennyiségeket illetve az edényben visszamaradó veszteséget. Minden esetben legalább 10 % ráhagyás figyelembe vételét javasoljuk a kiszámított értékekhez képest.
- Olyan célra való felhasználást, amely nincs egyértelműen meghatározva ebben a műszaki adatlapban, csak a műszaki osztályunkkal való konzultáció és írásos beleegyezés után lehet megvalósítani.- Hulladékosztály-jelölés:
- A kikeményedett maradókat az AW 150106 hulladék-kulcs alapján kell megsemmisíteni.

Kérjük, vegye figyelembe az érvényes EG-biztonságtechnikai adatlapot.

Chem VOC Farb V (2004/42/EG):

Lb Csoport: j

Szint 2 (2010): max. 500 g/l

ASODUR-B3310 tartalmaz: <500 g/l

GISCODE: RE1

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 termékileírás 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.