



ASODUR®-V360W INDUFLOOR®-IB2360

Водоэмульгированный герметик для поверхности

Артикул 203517

Свойства:

ASODUR-V360W является водоэмульгированной пигментированной 2-ух компонентной эпоксидной смолой со следующими свойствами:

- не содержит органических растворителей
- без запаха
- стоек к разбавленным кислотам и щелочам, мазуту и бензину
- допускается добавление до 10% воды (грунтование)
- обладает паропроницаемостью
- отличная адгезия к различным основаниям
- матово-глянцевая поверхность
- устойчив к мягчителям резины
- водостойчив

При воздействии УФ-излучения возможно изменение оттенка покрытия и выцветание (обусловлено вяжущим).

Область применения:

ASODUR-V360W применяется для герметизации и защиты напольных поверхностей на основе цементного вяжущего, магнезитных и ангидридных стяжек, хорошо уплотнённого асфальта, например, в складских помещениях, мастерских, гаражах, производственных цехах, подсобных и технических помещениях. Не пригоден для областей с высокими механическими нагрузками.

Примечание:

Нельзя исключить того, что различные смеси полимеров и резин могут стать причиной изменения цвета покрытия.

Технические характеристики:

Основа: 2-ух-компонентная эпоксидная смола
Стандартный цвет: прибл. RAL 7032

Пропорции

смешивания: 100 : 20 массовых частей
Плотность: ок. 1,37 гр/см³ при +23°C
Вязкость: средней вязкости

Жизнеспособность

материала: ок. 40 мин при +23°C

Температура твердения

(материал / основание): мин +10°C, макс. +30°C

Способность воспринимать

пешеходную нагрузку: через прибл. 16 часов при +23°C

Технологическая пауза

перед последующей

обработкой:

ок. 16 часов, но не позднее 24 часов при +23°C

Полное отверждение:

через 7 дней при +23°C и относительной влажности воздуха < 75%

Коэффициент

паропроницаемости, μ : ок. 1250

Твёрдость D по Шору: \approx 70 через 7 дней

Очистка инструмента:

Все рабочие инструменты сразу после использования тщательно промыть водой.

Поставляемая упаковка:

Ёмкости 1 кг, 6 кг, 12 кг и 30 кг. Компонент А и Компонент Б находятся в соответствующем для смешивания соотношении.

Хранение:

В сухом прохладном месте, 12 месяцев в оригинальной закрытой упаковке, при температуре выше +10°C.

Требования к обрабатываемой поверхности:

Обрабатываемые поверхности должны быть:

- сухими, твердыми и прочными, способными к сцеплению
- не иметь препятствующих сцеплению и снижающих адгезию субстанций, таких как, например, пыль, цементный шлам, жир, следы резины, остатки краски и т.п.
- защищены от возможного проникновения влаги к покрытию со стороны основания.

В зависимости от вида и качества подлежащей обработке поверхности, необходимо применить соответствующие способы его подготовки, такие как, например, подметание, обработка пылесосом или щёткой, шлифовка, фрезерование, песко- или дробеструйная обработка, струя воды высокого давления.

Кроме того, основание должно выполнять соответствующие критерии:

Поверхности из цементного вяжущего:

- марка бетона мин. C20/25
- марка стяжки мин. DIN EN 13813 СТ-C35-F5
- возраст мин. 28 дней
- адгезия 1,5 Н/мм²
- остаточная влажность 6 CM-%
- марка штукатурки мин. P IIIa / PIIIb
- адгезия 0,8 Н/мм² (сухая заводская смесь)
- остаточная влажность 6 CM-%

Магнезитные стяжки:

- марка стяжки DIN EN 13813 мин. МА-C35-F5
- возраст мин. 14 дней
- адгезионная прочность > 1,0 Н/мм²
- остаточная влажность < 2 CM-%

Ангидридные стяжки:

- марка стяжки DIN EN 13813 мин. СА-C25-F5
- возраст мин. 14 дней
- адгезионная прочность > 1,0 Н/мм²
- остаточная влажность < 0,5 CM-% при наличии пола с подогревом < 0,3 CM-% в общем случае

Стяжки из литого асфальта:

- марка стяжки AS IC 15
- адгезионная прочность > 1,0 Н/мм²

Способ применения:

Компонент А (смола) и компонент Б (отвердитель) поставляются в соответствующем для смешивания соотношении. Компонент Б добавляется к компоненту А. Необходимо обращать внимание на то, чтобы отвердитель без остатка вытекал из своей ёмкости. Смешивание обоих компонентов производить при ок. 300 об/мин. (например – дрель с соответствующей насадкой). При этом важно, чтобы перемешивание производилось, в том числе, и у стенок, и у дна ёмкости, чтобы отвердитель распределялся равномерно. Перемешивание производить до получения гомогенной (без «разводов») смеси; время перемешивания – ок. 5 минут. Температура материала при перемешивании должна достигать примерно +15°С. Не работать с перемешанным материалом из оригинальной ёмкости! Полученную массу перелить в чистую ёмкость и ещё раз тщательно перемешать.

Метод нанесения/расход:

ASODUR-V360W наносится валиком за 2 – 3 рабочих прохода. Замешанный материал порциями подаётся на заранее подготовленное основание и распределяется по нему при помощи резинового

шибера. В заключение материал «прокатывается» валиком с коротким ворсом.

Грунтование:

ASODUR-V360W, разбавленный максимум 8–10% воды, наносится за 1 рабочий проход. Расход: ок. 300 гр/м² разбавленного материала.

Оptionальная позиция: выравнивающее шпатлевание / шпатлевание «на сдир»:

Приготовление раствора для выравнивания / шпатлевания «на сдир»:

ASODUR-V360W: 1 массовая часть
Кварцевый песок: 0,5 массовых частей
(фракция: 0,1 – 0,35 мм)

Добавление кварцевого песка происходит предварительно гомогенно перемешанные и перелитые в чистую ёмкость компоненты смолы и отвердителя. Необходимо обращать внимание на то, чтобы жидкая и твёрдая составляющие были равномерно перемешаны.

Выравнивающее шпатлевание / шпатлевание «на сдир»:

Приготовленная шпатлевальная масса наносится за один рабочий проход способом «на сдир» максимальным слоем 2 мм. Расход готовой шпатлевальной массы, в зависимости от шероховатости поверхности, составляет ок. 1.600 гр/м² на мм толщины слоя.

Время высыхания: 1 – 2 дня на 1 мм толщины. После высыхания поверхность покрывается ASODUR-V360W без добавок песка и воды.

Герметизация поверхности:

ASODUR-V360W наносится валиком на огрунтованную или предварительно прошпатлёванную поверхность за 1 - 2 рабочих прохода. Расход: ок. 300 - 350 гр/м² за один рабочий проход. Расход материала на поверхностях, посыпанных кварцевым песком, увеличивается минимум на 100 гр/м² (рекомендуется устраивать пробные поверхности).

Оptionальная позиция: противоскользящая поверхность:

ASODUR-V360W наносится за 1 рабочий проход. В замешанный материал добавляется ≈ 10% INDU-AntiSlide-90/150 по весу, гомогенно перемешивается и порциями подаётся на поверхность. Материал распределяется по поверхности при помощи резинового шибера и, в заключение, тщательно и равномерно раскатывается короткошёрстным малярным валиком (8 мм). Стараться устраивать как можно меньшие «нахлёсты». Расход: ≈ 140 – 170 гр/м² + 14 – 17 гр/м² INDU-AntiSlide-90/150.

Физиологическая характеристика и меры предосторожности:

После отверждения ASODUR-V360W физиологически безвреден. Просьба руководствоваться «Практическим руководством по работе с эпоксидными смолами», выпущенным Профсоюзом строителей (Германия) и размещённом на сайтах www.bgbau.de и www.gisbau.de.

Особые указания:

- Продукты SCHOMBURG поставляются, как правило, в рабочих упаковках, т.е. в необходимых для смешивания пропорциях. При поставках в больших ёмкостях необходимо взвешивать соответствующие долевые части при помощи весов. Непрозрачные компоненты (например, с пигментом-наполнителем) всегда тщательно перемешивать, прежде чем смешивать со вторым компонентом. Это производится с применением соответствующей мешалки-насадки, например Polyplan / Rondenrührkorb или равноценной ей. С целью исключить недостаточное смешивание, производят переливание в чистую ёмкость и, затем, повторное перемешивание. Скорость миксера должна составлять 300 – 400 об./мин. Необходимо обращать внимание на то,

- чтобы при перемешивании в материал не внедрялся воздух. Более высокие обороты вносят ненужное количество воздуха в продукт, более низкие обороты не обеспечивают достаточного перемешивания материала, либо возникает необходимость чрезмерно долгого перемешивания (жизнеспособность материала). Температура материала должна быть ок. +15°C. То же касается таких наполнителей, как, например, кварцевый песок. Добавление наполнителей производится после смешивания жидких компонентов. После этого, полностью замешанный материал сразу подать на подготовленную поверхность и незамедлительно тщательно распределить по поверхности, согласно техническому описанию. 1-компонентные продукты перед применением всегда тщательно размешивать.
- Повышенные температуры сокращают период жизнеспособности материала.
 - Пониженные температуры удлиняют период жизнеспособности материала и время его твердения. При пониженной температуре расход материала увеличивается.
 - Оттенки: Небольшая разница в оттенке, обусловленная различными партиями продукта или исходного сырья, непредотвратима. При производстве работ по устройству покрытий это следует учитывать. Отдельные помещения или «самостоятельные» поверхности обрабатывать материалом одной и той же партии (номер партии см. на упаковке). Оттенок RAL следует оценивать лишь спустя 7 дней после нанесения.
 - Предотвращать нанесение слоёв слишком большой толщины за 1 рабочий проход. Это приводит к трещинам и сколам покрытия.
 - Технологические паузы между отдельными рабочими проходами должны составлять минимум 12 часов, максимум 24 часа. При относительной влажности воздуха > 65% и < 75% технологические паузы соответственно удлинять.
 - Контакт с мягчителями резины (автомобильные покрышки) может привести к локальным изменениям цвета.
 - Во время высыхания и твердения обеспечивать хорошее проветривание.
 - Сцепление отдельных слоёв между собой может быть в значительной степени снижено при наличии влаги и загрязнений между отдельными рабочими проходами. Температура основания должна быть минимум на 3°C выше температуры точки росы.
 - Защитные покрытия поверхностей необходимо защищать от влаги (например – дождь, роса) в первые 4 – 6 часов после нанесения. Влага становится причиной появления белых «разводов» и / или липкости поверхности и может привести к нарушению процесса твердения. Обесцвеченные и липкие места необходимо удалить, например – посредством шлифования или песко-/дробеструйным способом, и покрыть заново.
 - Случаи, которые конкретно не упомянуты в данном техническом описании, могут быть выполнены только после консультации и письменного подтверждения технической службы фирмы SCHOMBURG GmbH.
 - Отвердевшие остатки материала могут быть утилизированы согласно коду отходов AVV 150106.
- Просьба соблюдать требования действующего листа безопасности ЕС!