

ASODUR®-GH-S

Артикул. № 2 05798

Быстро затвердевающая литьевая смола

- Двухкомпонентная.
- Со слабым запахом.
- Простое и быстрое смешивание без инструментов.
- Очень хорошо впитывается.
- Может выдерживать нагрузки через непродолжительное время.
- Очень низкий объем выбросов (EMICODE EC1-PLUS).
- Устойчива против щелочей, разбавленных кислот, солевых растворов и многих органических растворителей.



Области применения:

ASODUR-GH-S используется для жесткого заделывания трещин и швов в минеральных стяжках без подогрева и с подогревом. Подходит для трещин и швов шириной до 5 мм.

Технические характеристики:

Основа:	модифицированная силикатная смола, двухкомпонентная
Стандартный цвет:	Компонент А: желтоватый Компонент В: коричневый Смесь: светло-желтая
Вязкость*:	Компонент А: прим. 150 мПа·с Компонент В: прим. 260 мПа·с Смесь: прим. 1000 мПа·с
Плотность*:	Компонент А: прим. 1,12 г/см ³ Компонент В: прим. 1,48 г/см ³
Соотношение компонентов смеси:	1 : 1 объемных частей
Температура окружающей среды и основания:	от +10 до +30 °C
Время обработки:	прим. 15 мин при +10 °C прим. 10 мин при +20 °C прим. 7 мин при +30 °C
Возможность дальнейшей обработки:	прим. через 25 минут при +20 °C
Полное затвердевание:	прим. через 24 часа при +20 °C
Расход материала:	зависит от ширины и глубины трещин и швов

Чистка:	Рабочие устройства тщательно вычистить ASO-R001 сразу после использования.
Форма поставки:	Компонент А: пластиковая бутылка 300 мл Комп. В: пластиковая бутылка 300 мл Компонент А и компонент В поставляются в сбалансированном для смешивания соотношении. 6 комплектов компонент А + компонент В + 6 × 20 шт. скоб/коробка
Хранение:	В незамерзающем, сухом и прохладном месте при температуре от +10 до +30 °C, 9 месяцев, в оригинальной закрытой емкости. После вскрытия немедленно использовать.

* при +23 °C и отн. влажности воздуха 50 %

Основание:

- Обрабатываемые поверхности должны быть:
- сухими, твердыми, прочными и способными к сцеплению;
 - свободными от препятствующих сцеплению и снижающих адгезию субстанций, таких как, например, пыль, цементный шлам, жир, следы резины, остатки краски и т. п.;
 - качество стяжки: не ниже EN 13813 СТ-C25-F4
- Основание и окружающие условия помещения должны соответствовать требованиям DIN EN 18365;
- остаточная влажность: <4% (CM-метод)

Обработка:

Компонент А и компонент В поставляются в сбалансированном для смешивания соотношении. Компонент А добавляется к компоненту В. Необходимо следить за тем, чтобы материал вытек из контейнера без остатка. Затем контейнер с компонентом В необходимо снова закрыть и в течение 15-20 секунд хорошо потрясти, пока смесь не станет

ASODUR®-GH-S

однородной. В процессе перемешивания температура материала должна быть не ниже +15 °С. После смешивания разрежьте колпачок по ширине трещины, чтобы можно было правильно залить трещины и стыки.

Способ нанесения / расход:

Закрытие трещин в стяжке скобами для стяжки:

Расширьте трещины или стыки по длине до 1/2-2/3 толщины стяжки с помощью отрезного диска.

Сделайте поперечные надрезы длиной примерно 10 см через каждые 30 см перпендикулярно трещине. Затем тщательно очистите надрезанные участки промышленным пылесосом и удалите пыль. Вставьте прилагаемые скобы для стяжки в поперечные прорезы. Залейте замешанную литьевую смолу в надрезы, чтобы она впиталась. При необходимости долейте смолу. Сразу удалите выступающий материал шпателем и полностью покройте свежую литейную смолу кварцевым песком с зернистостью 0,1-0,6 мм. После отверждения удалите несвязанный кварцевый песок. Свежие загрязнения можно удалить с помощью очистителя ASO-R001, затвердевший материал – только механическим способом.

Важные указания:

- Усиленное трение во время использования может стать причиной появления на поверхности с покрытием царапин, которые особенно хорошо видны на темных цветовых оттенках. Это не влияет на функциональную пригодность. Мы рекомендуем выполнять регулярный уход с помощью ASO-R008 для поддержания качества и внешнего вида поверхности во время использования.
- Только после достижения стяжкой допустимой остаточной влажности, т. е. готовности к укладке, закрываются трещины стяжки и ложные швы.
- Продукция SCHOMBURG, как правило, поставляется в готовых к работе упаковках, т. е. в сбалансированном для смешивания соотношении.

- Повышенная температура уменьшает время обработки. Низкая температура увеличивает время обработки и время отверждения.
- Указанные расходы материалов представляют собой расчетные значения без учета неровностей и впитывающей способности поверхностей, компенсации уровня и остаточного материала в емкости. Для надежности мы рекомендуем исходить из 10% увеличения расчетных объемов расхода материала.
- Применение, не имеющее явного упоминания в данной технической памятке, разрешено только после консультации с технической сервисной службой компании SCHOMBURG GmbH и ее письменного подтверждения.
- Отвердевшие остатки продукта могут быть утилизированы в соответствии с кодом утилизации AWW 120105.
- Подробные указания по обработке содержатся в дополнительной технической информации № 19 «Обработка продуктов ASODUR», их необходимо соблюдать.

Учитывайте действительный сертификат безопасности!
GISCODE: PU40