

## **ASODUR®-V360W** INDUFLOOR®-IB2360

**Артикул 2 03517**

### **Водоэмульгированный герметик для поверхности**

#### **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
- допускаются добавление до 10% воды (грунтование)
- обладает паропроницаемостью
- отличная адгезия к различным основаниям
- матово-глянцевая поверхность
- устойчив к мягчителям резины
- водоустойчив

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: прил. RAL 7032 прил. RAL 7030

Специальные цвета

прил. RAL 3009

прил. RAL 7035

прил. RAL 1015

Специальные цвета по запросу

Пропорции

смешивания:

100 : 20 массовых частей

Плотность:

ок. 1,36 гр/см<sup>3</sup> при +23°C

Вязкость:

средней вязкости

Жизнеспособность

материала:

ок. 40 мин при +23°C

Температура отвердения

(материал /

основание):

мин +10°C, макс. +35°C

Способность воспринимать

пешеходную нагрузку:

через прил. 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,  $\mu$ : 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:**

# ASODUR®-V360W

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 ST-C35-F5
- возраст мин. 28 дней
- адгезия 1,5 Н/мм<sup>2</sup>
- остаточная влажность 6 CM-%
  
- марка штукатурки мин. P IIIa / PIIIb
- адгезия 0,8 Н/мм<sup>2</sup> (сухая заводская смесь)
- остаточная влажность 6 CM-%

Магнетитные стяжки:

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

### Ангидридные стяжки:

- марка стяжки DIN EN 13813 мин. CA-C25-F5
- возраст мин. 14 дней
- адгезионная прочность > 1,0 Н/мм<sup>2</sup>
- 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/мм<sup>2</sup>

## 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°C. **Не работать с перемешанным материалом из оригинальной ёмкости!** Полученную массу перелить в чистую ёмкость и ещё раз тщательно перемешать.

## Метод нанесения/расход:

# ASODUR®-V360W

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/м<sup>2</sup> разбавленного материала.

## Опциональная позиция: выравнивающее шпатлевание / шпатлевание «на сдир»:

Приготовление раствора для выравнивания / шпатлевания «на сдир»:

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

Добавление кварцевого песка происходит в 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/м<sup>2</sup> 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/м<sup>2</sup> за один рабочий проход. Расход материала на поверхностях, посыпанных кварцевым песком, увеличивается минимум на 100 гр/м<sup>2</sup> (рекомендуется устраивать пробные поверхности).

## Опциональная позиция: противоскользящая поверхность:

ASODUR-V360W наносится за 1 рабочий проход. В замешанный материал добавляется ≈ 10% ASO-Antislid 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/м<sup>2</sup> + 14 – 17 гр/м<sup>2</sup> ASO-Antislid.

## 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](http://www.bgbau.de) и [www.gisbau.de](http://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,

---

# ASODUR®-V360W

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. Также 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 россы.
- 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.
- Шлифовальные нагрузки в процессе использования могут царапать поверхность так, что это становится визуально заметно, особенно на темных тонах. На функциональные свойства эти процессы не оказывают влияния. Мы рекомендуем регулярный уход за поверхностью с соответствующим чистящим средством или средством по уходу для содержания качества и внешнего вида поверхности в процессе использования.
- 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 AVW 150106.

**Просьба соблюдать требования действующего листа безопасности ЕС!**

## Перечень параметров стойкости ASODUR®-V360W

| Проверочные жидкости          | Концентрация (%) | Классификация |        |        |
|-------------------------------|------------------|---------------|--------|--------|
|                               |                  | ≤ 8 ч         | ≤ 72 ч | ≤ 14 д |
| <b>Неорганические кислоты</b> |                  |               |        |        |
| Азотная кислота               | 15               |               |        | ■      |
| Серная кислота                | 15               |               |        | ■      |
| Соляная кислота               | 30               |               |        | ■      |
| <b>Органические кислоты</b>   |                  |               |        |        |
| Муравьиная кислота            | 2                |               | ■      |        |
| Лимонная кислота              | 15               |               |        | ■      |
| Молочная кислота              | 20               |               | ■      |        |
| <b>Щелочи</b>                 |                  |               |        |        |
| Едкий натр                    | 20               |               |        | ■      |
| Аммиак                        | 25               |               |        | ■      |
| <b>Растворители</b>           |                  |               |        |        |
| Керосин                       | чистый           |               |        | ■      |
| Бензин                        | чистый           |               |        | ■      |
| Дизельное топливо             | чистый           |               |        | ■      |
| Этанол                        | чистый           |               | ■      |        |
| <b>Масла</b>                  |                  |               |        |        |
| Моторное масло                | чистый           |               |        | ■      |
| Тормозная жидкость            | чистый           |               |        | ■      |
| Мазут                         | чистый           |               |        | ■      |
| <b>Водный раствор</b>         |                  |               |        |        |
| Раствор технической соли      | 35               |               |        | ■      |

Все данные определялись в лабораторных условиях при +20 °С. Возможны отклонения, вызванные более высокими температурами, условиями на месте и условиями окружающей среды. При этом в принципе не исключаются незначительные визуальные изменения поверхности или незначительное набухание, что не влияет негативно на функциональность уплотнения. В случае сомнений мы рекомендуем квалификационное испытание объекта.

Мы гарантируем качество наших материалов в рамках наших условий продаж и поставок. При возникновении вопросов по примененному материалу в случаях, не упомянутых в данном техническом описании, обратитесь в нашу техническую консультационную службу. Данное техническое описание является переводом с немецкого языка и не учитывает местные строительные и правовые нормы. Оно должно применяться в виде общих рекомендаций к продукту. Первоисточником (например, в случае противоречий) является версия технического описания на немецком языке.