



Tehnički list

ASODUR[®]-GBM

Epoksidna smola za izradu prednamaza, završnog sloja i morta

Svojstva:

- Dvokomponentna
- Bez otapala
- Transparentna
- Niske viskoznosti
- Vodootporna
- Vrlo niskog omjera "permeabilnosti vodene pare za tekućine" (DIN EN ISO 7783-1) = 1,2 g/m²xd
- Otporana na lužine, kiseline, razrijeđene solne otopine, maziva i goriva.

Područje primjene:

Primjenjuje se:

- kao završni sloj na cementnim površinama npr. u proizvodnim prostorijama, skladištima, na utovarno-istovarnim rampama,
- kao prednamaz na cementnim površinama na koje se nanose ASODUR-prozvodni/ ASOFLOOR-sistemi,
- za izradu masa za izravnavanje i žbukanje kao priprema podloge za nanošenje završnih slojeva,
- Za izradu glazura s epoksidnom smolom.

Tehnički podaci:

Osnova:	dvokomponentna epoksidna smola
Boja:	transparentna
Viskoznost:	približno 640 ±80 mPas pri +23 °C
Omjer miješanja:	2 : 1 težinskog dijela
Gustoća:	približno 1,09 g/cm ³ pri +23 °C
Vrijeme prerade:	približno 25 - 35 minuta pri +23 °C
Prohodnost:	nakon 16 sati pri +23 °C
Vrijeme ponovne obrade:	nakon 16 sati do najviše 24 sata pri +23 °C
Potpuno stvrdnjavanje:	nakon 7 dana pri +23 °C
Najniža temperatura stvrdnjavanja:	najmanje +8 °C do najviše +30 °C
Lagana opteretivost:	nakon 48 sati pri +23 °C

Tlačna čvrstoća:	približno 67 N/ mm ²
Svojna čvrstoća:	približno 32 N/ mm ²
Čvrstoća prijanjanja:	B 1,5
Čišćenje radnog alata:	radni alat odmah nakon korištenja pažljivo očistiti materijalom AQUAFIN-Reiniger
Isporučka:	1, 3, 10, 18, 30 i 200 kg pakiranje Pri preuzimanju bačve (600 kg): 2 x 200 kg (komponenta smole) 1 x 200 kg (komponenta učvršćivača) Komponenta A i komponenta B se nalaze u odgovarajućim omjerima za miješanje.
Skladištenje:	18 mjeseci u originalno zatvorenom pakiranju, na hladnom i suhom mjestu preko +10 °C,

Savjet:

Pri čestim promjenama temperature, ASODUR-GBM se može kristalizirati. U tom slučaju se proizvod mora ugrijati u vodenoj kupelji pri +50 °C do +60 °C kako bi se nakon približno 2 sata mogao koristiti.

Priprema podloge:

Površina koja će se obrađivati mora biti:

- suha, čvrsta, nosiva i dobre prionjivosti,
- slobodna od supstanci koje odvajaju ili sprječavaju prijanjanje, kao što su prašina, cementno mlijeko, mast, tragovi guma, ostaci starih premaza i slično,
- zaštićena od djelovanja vlage odozdo.

Koristiti odgovarajuću metodu pripreme površine ovisno o njenom stanju, kao npr. metenje, usisavanje, četkanje, brušenje, klesanje, pjeskarenje, visokotlačno pranje vodom, sačmarenje, obrada plamenom.

Osim toga, trebaju biti ispunjeni sljedeći minimalni zahtjevi podloge:

Cementne površine:

- kvaliteta betona: najmanje C 20/25
- kvaliteta glazure: najmanje CT-C25-F4
- kvaliteta žbuke: P III
- starost: najmanje 28 dana
- vlačna čvrstoća prionjivosti: $\geq 1,5$ N/mm²
- ostatak vlage: < 4% (metoda karbidnog hidrometra)

Priprema materijala:

Komponente A (smola) i B (učvršćivač) se isporučuju u odgovarajućem omjeru za miješanje. B komponenta se dodaje komponenti A. Treba paziti da se komponenta B izlije iz svog pakiranja bez ostataka.

Izmješati odgovarajućim aparatom za miješanje s otprilike 300 okretaja u minuti (npr. bušilica s nastavkom za miješanje). Pri tome je važno miješati po stranama kante i po dnu, kako bi se učvršćivač rasporedio ravnomjerno. Miješa se tako dugo dok smjesa ne postane homogena (bez nabora). Vrijeme miješanja je otprilike 3 minute. Temperatura materijala pri miješanju bi trebala biti približno +15 °C.

Zamiješani materijal ne prerađivati u pakiranju u kojem je isporučen!

Smjesu istresti u čistu posudu i još jednom pažljivo promiješati.

Napomena:

Pri preradi mora se paziti da se materijal ravnomjerno izlije na pripremljenu podlogu. Neravnomjernost dovodi do kapilano aktivnih pora u očvrnutom sloju prednamaza i pogoduje stvaranju mjehurića, posebno osmoznih mjehurića.

Da bi se osigurao sloj prednamaza zatvorenih pora potrebno je nanijeti drugi sloj prednamaza. Pore se mogu zabrtviti i nanošenjem morta za izravnavanje kao drugog sloja. Ovaj mort za izravnavanje izraditi od smole prednamaza i kvarcnog pijeska. Prilikom miješanja dodatka (npr. kvarcnog pijeska) mora se paziti da je dodatak suh i da ima temperaturu približno +15 °C.

Priprema izravnavajuće/hrapave mase za zaglađivanje:

ASODUR-GBM: 1,0 težinski dio
 Kvarcni pijesak: približno 1,0 težinski dio
 (granulacija: 0,1–0,4 ili 0,2–0,7 mm)
 ASO-Faserfüllstoff: približno 2-3 % težinskog dijela

Kvarcni pijesak se dodaje u prethodno homogenu zamiješane i povezane komponente smole i učvršćivača. Obratiti pozornost da tekuće i čvrste komponente su ravnomjerno zamiješane. Prije nanošenja na vertikalne i kose površine preporuča se dodavanje punila, npr. proizvod ASO-Faserfüllstoff. Omjer aditiva je 4-5 % težinska dijela, ovisno o stupnju kosine površine.

Priprema glazure od epoksidne smole:

Debljina sloja: približno 5-15 mm (nanijeti u jednom sloju)
 ASODUR-GBM: 1,0 težinski dio
 Kvarcni pijesak: 7,5-10,0 težinskih dijelova
 (granulacija*: 0,06–1,5 mm Ø)
 Debljina sloja: > 15 do 30 mm (nanijeti u jednom sloju)
 ASODUR-GBM: 1,0 težinski dio
 Kvarcni pijesak: 12,5 do 15,0 težinskih dijelova
 (granulacija*: 0,06–3,5 mm Ø)

Kvarcni pijesak staviti u točno određenoj količini u mješalicu (npr, tip Zyklus ili UEZ). Neposredno nakon toga se dodaje prethodno homogenu zamiješane i povezane komponente smole i učvršćivača. Osigurati da su tekuće i čvrste komponente ravnomjerno zamiješane. Obratiti pozornost da tekuće i čvrste komponente su ravnomjerno zamiješane.

*) određena granulometrijska krivulja

Napomena:

Veće debljine sloja se mogu postići višeslojnom izradom. Pri tome se zahtjeva međubrtvljenje prema navedenim debljinama slojeva materijala.

Izgradnja sistema i potrošnja materijala:**Izrada završnog sloja:**

ASODUR-GBM se nanosi u dva sloja.

Potrošnja: približno 300-500 g/m²/sloj

Za izradu protuklizne površinske strukture između dva sloja, treba posuti kvarcni pijesak (granulacija: 0,5-1,0 ili 0,7-1,2 mm) na ASODUR-GBM.

Potrošnja: približno 1-1,5 kg/m²

Izrada prednamaza:

ASODUR-GBM se nanosi u jednom sloju.

Potrošnja: približno 300-500 g/m²

Svježi sloj prednamaza se posipa kvarcnim pijeskom (granulacija: 0,1-0,4 ili 0,2-0,7 mm)

Potrošnja: približno 0,8-1,0 kg/m²

Nakon stvrdnjavanja odstraniti pažljivo višak kvarcnog pijeska, prije nego se nanese sljedeći sloj (premaz s valjkom, izravnavajući hrapavi sloj ili glazura).

Priprema izravnavajuće/hrapave mase:

Prvo nanijeti prednamaz ASODUR-GBM na podlogu.

Potrošnja: približno 300-500 g/m²

Nanijeti zamiješanu masu za izravnavanje u jednom sloju putem tehnike hrapavog izravnavanja.

Potrošnja gotove mase za izravnavanje:

približno 1.600 g/m²/mm debljine sloja

Priprema glazure od epoksidne smole:

Prvo nanijeti prednamaz ASODUR-GBM na podlogu.

Potrošnja: približno 300-500 g/m²

Nanijeti zamiješanu glazuru na prethodno prednamazanu površinu, minimalne debljine sloja od približno 5 mm, zaravnati i mehanički zagladiti (koristiti gladilicu s krilima ili helikopter s tanjurima).

Potrošnja gotove zamiješane glazure:

približno 2,0 kg/m²/mm debljine sloja

Zdravstveni i sigurnosni savjeti:

ASODUR-GBM je nakon stvrdnjavanja fiziološki neopasan. Učvršćivač je nagrizujuć. Prilikom primjene potrebno je pridržavati se važećih mjera zaštite, tehničkog lista 023 kao i savjeta s pakiranja.

Važni savjeti:

- Više temperature skraćuju vrijeme primjene. Niže temperature produžuju vrijeme primjene i vrijeme stvrdnjavanja. Pri temperaturi podloge i materijala ispod +15°C povećava se potrošnja materijala i mogu nastati površinska oštećenja.
- Međusobno prijanjanje pojedinih slojeva može biti ozbiljno ugroženo djelovanjem vlage ili nečistoće između pojedinih radnih koraka.
- Nastaje li između pojedinih radnih koraka duže vrijeme čekanja ili se površine već obrađene s tekućim umjetnim smolama ponovno moraju nakon dužeg vremenskog razmaka premazati, potrebno je staru površinu dobro očistiti i obrusiti. Nakon toga se nanosi potpuno novi premaz bez pora. Nije dovoljno samo još jedanput premazati.
- Zaštitni sistemi površine se moraju nakon nanošenja barem 4–6 sati zaštititi od vlage (npr. kiša, rosa). Vlaga uzrokuje bijelu diskoloraciju i/ili ljepljivost površine što može ometati očvršćavanje. Diskolorirane i/ili ljepljive površine se moraju brušenjem ili sačmarenjem ukloniti i ponovo obraditi.
- Primjene koje nisu u potpunosti navedene ovim tehničkim listom mogu se izvesti

samo nakon konzultacija i uz pismeno odobrenje tehničkog odjela firme Schomburg d.o.o.

- Ključ za zbrinjavanje otpadnih tvari:
Tekući ostaci materijala: EAK 08 01 11 ostaci boja i lakova, koji sadržavaju organska otapala ili druge štetne spojeve.
Očvrsnuli ostaci materijala: EAK 17 02 03 umjetni spojevi

Molimo pridržavati se važećeg EU-sigurnosnog lista!

GISCODE: RE 1