숌부르크코리아(유)
대전시 유성구 학하중앙로
167번길 6-28
Phone 042-320-4422
Fax 042-537-0485
Email sc-kr@naver.com
www.schomburg.co.kr

SCHOMBURG

Technical Data Sheet

ASODUR®-K900

Art.-No. 2 05070

바닥 균열 보수용 주입 수지

ASODUR-K900는 2성분계의 점도가 낮고 무용제의 에폭시 수지로 콘크리트, 스크리드, 석조 등에 우수한 본딩력을 갖는다.

- 뛰어난 침투
- 고접착 강도
- 빠른 경화
- 내 화학성
- 내수성 및 내 서리성

적용분야:

- 스크리드 및 콘크리트 내 조인트 사이에 확실하고 안전한 본딩을 만들기 위해
- 본딩된 스크리드에 좁은 공간을 실링하기 위해
- 석조, 콘크리트 등을 보수하기 위해
- 바닥 아래의 난방 장치에 적합

기술 데이터:

바인더:	2성분계 에폭시 수지
색상:	투명한 누르스름한 색
점도:	+23 °C에서 약 360 ± 50mPa s
혼합비율:	100:50 (중량비)
밀도:	1.10 g/cm^2
최소경화온도:	+8 °C
적용 시간:	약 12분
추가코팅가능시간:	+23 °C에서 약 4시간
최종경화시간:	+23 °C에서 약 7일
포장:	• 세 부분으로 나눠진 1kg 팩, 박스에 20스크리드 클립, 1일회용 장갑 포함되어 있고 한팩 당 5개의 플라스틱 튜브 포함 • 세 부분으로 나눠진 0.5kg 팩, 스크리드 클립 10개, 일회용장갑 1개 포함되어 있고 0.5kg 한팩 당 5개의 플라스틱 튜브 포함

제품 준비:

제품 A(수지)와 B(하드너)는 사전에 정해진 혼합 비율에 맞게 두 칸 용기로 공급된다. 분리 클램프를 잡아당겨 두 성분이 서로 흐르게 하고, 팩의 내용물을 주무르고 흔들어 섞이게 한다. 혼합은 띠가 생기지 않게 균질하게 섞어야 하며 혼합 시간은 약 3분이다. 혼합 동안의 최저 온도는 +15 °C가 되어야 한다. 혼합이 끝나면 뚜껑을 오픈해서 혼합물을 짜낸다.

시공 방법 / 소모량:

1. 스크리드 클립을 이용한 스크리드 및 콘크리트 내 균열 실링:

컷팅 그라인더를 이용해 스크리드 두께의 1/2~2/3을 길이에 따라 절단해서 균열 및 조인트를 컷팅한다. 약 10cm 길이로 절단하고 균열들을 가로질러 30cm 정도 절단한다. 절단한 부분은 산업용 진공 청소기로 먼지를 제거한다. 사전 혼합된 타설 수지를 절단한 조인트에 붓고 흠뻑 젖게 한다. 두번 부어야 할 경우도 있다. 주어진 스크리드 클립을 가로로 절단한 부분에 놓고 표면에 부어놓은 수지를 바른다. 그 후, 젖은 표면을 0.2~0.7mm의 입자크기 규사(콰츠샌드)로 덮는다.

경화되면 진공청소기로 남은 모래를 제거한다. 4~5시간 후 경화된 주입 수지는 연마될 수 있다. 연마는 60정도의 그릿 페이퍼가 적합하다. 후에, 표면에서 먼지를 제거한다.

2. 레벨링:

울퉁불퉁한 표면을 레벨링 하려면 바인더 ASODUR-K900를 다음과 같이 매끈한 화합물을 만든다:

ASODUR-K900: 1.0비율(중량비)
규사(콰츠샌드): 1.0비율(중량비)
(입자크기: 0.1~0.4 또는 0.2~0.7mm)

참고: 액상 및 고형분은 고르게 혼합되어야 한다.
먼저 바탕면은 ASODUR-K900로 프라임한다.
소모량: 약 300~500 g/m^2

그 후, 매끄럽게 혼합된 화합물은 흙손으로 한번에 적용하고, 젖어 있을 때 입자가 고운 규사(입자크기: 0.1~0.4 또는 0.2~0.7mm)로 바로 살포한다.
마감된 화합물의 소모량: 약 1,600 g/m^2/mm

3. 광범위하고 깊은 손상이 있는 작은 부분의 보수:
손상이 큰 부분을 보수하려면 바인더 ASODUR-K900를 다음과 같이 몰탈로 만든다:
에폭시 몰탈:
두께: 약 3~15mm
ASODUR-K900: 1.0(중량비)
규사(콴츠샌드): 7.5~10 비율(중량비)/입자크기 직경 1.5mm까지
정해진 규사 양을 큰 혼합 용기에 담고 사전에 혼합된 수지와 경화제를 넣는다. 액상과 고형분은 반드시 고르게 섞어야 한다.
먼저 ASODUR-K900으로 바탕면을 프라임한다.
소모량: 약 300~500 g/m^2
혼합된 몰탈을 새로 프라임된 표면에 최소 5mm두께로 적용하고 기계로 다져 매끄럽게 한다. 젖은 상태에서 곧바로 몰탈을 입자가 고운 규사로 살포한다.(입자크기: 0.1~0.4 또는 0.2~0.7mm)
몰탈 소모량: 약 2.0 kg/m2/mm

4. 틈채우기 (필링)
틈을 채우기 위해서는 제품을 적용할 부분이 열려있거나 드릴이 가능한 상태로 만들어야 한다. 준비 작업이 끝나면 먼지를 깨끗이 제거하고 혼합된 주입 수지를 틈에 단계별로 붓는다. 두 번 부어야 할 수도 있다.
소모량: 약 부피 당 1.10kg

건강과 안전:
경화된 ASODUR-K900는 무해하다.
하드너(B성분)은 부식성이 있다.
포장에 관한 참고사항을 따른다.

중요사항:
- 스크리드가 받아들일 수 있는 수분 정도에 도달하면 스크리드 균열 및 수축이 조절되는 조인트에만 필링하고, 마감재를 얻을 준비가 된다.
- 고온에서는 가사시간과 경화시간이 짧아지고 저온에서는 길어진다. 저온에서는 자재 소모량 또한 증가된다.
- 각 코트 사이 본딩은 습기의 영향이나 적용된 코트 사이의 오염으로부터 방해받을 수 있다.
- 각 코트 사이의 적용에서 기다리는 시간이 길수록 표면은 반드시 깨끗이 연마되야 하고 그 후에 접착/주입 수지가 적용되어야 한다.
- 적용 후에 수지는 습기(예: 비, 녹은 물)로부터 보호되어야 한다. 습기는 하얗게 변색을 만들거나 표면에 끈적거림을 유발하여 경화를 방해할 수 있다. 변색되거나 끈적해진 표면은 마모 및 새로 적용해서 제거한다.
- 이 기술 데이터 시트에 명시되어 있지 않은 적용은 SCHOMBURG 기술 서비스 부서와의 상담 및 서면 확인 후 이루어져야 한다.
- 폐기물 처리 코드:
  액상 잔여물: EAK 08 01 11 유기 솔벤트나 다른 유해 물질을 함유하는 페인트, 래커 찌꺼기
  경화 잔여물: EAK 17 02 03 플라스틱

유효한 EU 안전 데이터 시트를 준수한다.

GISCODE: RE 1

이 기술 데이터 시트는 독일에서의 번역이므로 지역 건설 코드나 법적인 요건으로 간주되지는 않습니다. 이는 제품을 위한 일반적 참조로 사용되어야 할 것입니다. 법적인 구속력이 있는 내용은 최신 독일 기술 데이터 시트나 영업 영역내의 여타 해외 자회사의 최신 데이터 시트 내용에만 해당됩니다.