



# ASODUR-GH-S

Nr art. 2 05798

## Szybkowiążąca żywica silikatowa

- dwuskładnikowa
- słaby zapach
- proste i szybkie mieszanie - bez użycia narzędzi
- bardzo dobra penetracja
- szybkie utwardzenie
- bardzo niska emisja (EMICODE EC1-PLUS)
- odporna na działanie alkaliów, rozcieńczonych kwasów, roztworów soli i wielu rozpuszczalników organicznych



### Zastosowanie:

ASODUR-GH-S służy do wymuszonego uszczelniania pęknięć i spoin w nieogrzewanych i ogrzewanych jastrychach mineralnych. Nadaje się do pęknięć i spoin o szerokości do ok. 5 mm.

### Dane techniczne:

Baza:	modyfikowana żywica silikatowa, dwuskładnikowa
Kolor standardowy:	
Składnik A:	żółtawy
Składnik B:	brązowy
Mieszanka:	jasnożółty
Lepkość*:	
Składnik A:	ok. 150 mPas
Składnik B:	ok. 260 mPas
Mieszanka:	ok. 1.000 mPas
Gęstość*:	
Składnik A:	ok. 1,12 g/cm <sup>3</sup>
Składnik B:	ok. 1,48 g/cm <sup>3</sup>
Proporcje mieszania:	1 : 1 części objętościowych
Temp. otoczenia i podłoża:	min. +10 °C ; maks. +30 °C
Czas obróbki:	ok. 15 min. przy +10 °C ok. 10 min. przy +20 °C ok. 7 min. przy +30 °C po ok. 25 min. w temp. +20 °C
Obróbka:	po ok. 24 h w temp. +20 °C
Pełna obciążalność:	w zależności od szerokości i głębokości pęknięcia i spoiny
Zużycie:	Bezpośrednio po użyciu dokładnie oczyścić narzędzia za pomocą ASO-R001.
Czyszczenie:	

### Forma dostawy:

Składnik A:

Składnik B:

Butelka PE o pojemności 300 ml  
Butelka PE o pojemności 300 ml  
Składniki A i B znajdują się w odpowiednich proporcjach mieszania.

6 zestawów składników A + B  
+ 6 × 20 szt. klamer  
jastrychowych/karton

### Składowanie:

Chronić przez zamarznięciem, składować w warunkach chłodnych i suchych w temp.  $\geq +10$  °C do +30 °C przez maks. 9 miesięcy w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, a otwarte opakowania należy natychmiast zużyć.

\* w temperaturze +23 °C i wilgotności względnej 50 %.

### Podłoże:

Powierzchnie poddawane obróbce muszą być:

- suche, twarde, nośne i mieć dobrą przyczepność.
- być wolne od substancji separujących i zmniejszających przyczepność, np. kurzu, szlamu, smaru, ściery gumowego, resztek farby itp.
- jakość jastrychu: min. EN 13813 CT-C25-F4 Podłoże oraz warunki w pomieszczeniu muszą spełniać wymagania normy DIN EN18365.
- Wilgotność resztkowa: < 4 % (zmierzona metodą CM)

### Obróbka:

Składnik A i składnik B są dostarczane w odpowiednich proporcjach mieszania. Składnik A jest w całości dodawany do składnika B. Należy zapewnić, aby materiał wypłynął z pojemnika bez żadnych pozostałości.

Następnie zamknąć pojemnik z komponentem B i intensywnie wstrząsać przez ok. 15-20 sek. aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny bez smug. Temperatura materiału podczas procesu mieszania powinna wynosić co najmniej +15 °C. Po zakończeniu procesu mieszania, kapturek nakrętki musi zostać przyścięty tak, aby pasował do szerokości szczeliny, co umożliwi prawidłowe wypełnienie pęknięć i rys.

---

## ASODUR-GH-S

Zamknięcie pęknięć w jastrychu za pomocą klamer:  
Rysy lub pęknięcia należy poszerzyć używając szlifierki kątowej do ok. 1/2 - 2/3 grubości jastrychu. Prostopadle do pęknięcia wykonać nacięcia o długości ok. 10 cm w odstępach ok. 30 cm. Powstałe nacięcia należy dokładnie oczyścić z kurzu używając odkurzacza przemysłowego. W oczyszczonych prostopadłych szczelinach należy umieścić klamry. Szczeliny wypełnić w pełnym przekroju płynną żywicą. Jeśli jest taka konieczność dolać żywicy aby szczeliny były całkowicie wysycone i ściągnąć ewentualny nadmiar żywicy. Następnie na świeżej warstwie należy wykonać posypkę z piasku kwarcowego o uziarnieniu 0,1-0,6 mm. Po związaniu żywicy nadmiar piasku usunąć przez odkurzanie. Świeże zanieczyszczenia można usunąć za pomocą środka czyszczącego ASO-R001, stwardniały materiał można usunąć tylko mechanicznie.

### Wskazówki:

- Obciążenia mechaniczne mogą powodować zarysowania powierzchni powłoki, widoczne zwłaszcza w przypadku ciemnych odcieni. Nie ma to jednak wpływu na funkcjonalność. Zalecamy regularną konserwację powierzchni za pomocą ASO-R008, aby zachować jakość i wygląd powierzchni podczas użytkowania.

- Pęknięcia jastrychu i szczeliny skurczowe należy zamknąć dopiero po osiągnięciu przez jastrych dopuszczalnej wilgotności resztkowej, tzn. gdy jest on gotowy do układania.
- Produkty SCHOMBURG są z reguły dostarczane w opakowaniach roboczych, tzn. w dopasowanych proporcjach mieszania.
- Wyższe temperatury skracają czas obróbki. Niższe temperatury wydłużają czas obróbki i utwardzania.
- Podane ilości zużycia są wartościami obliczeniowymi bez uwzględnienia chropowatość i nasiąkliwość powierzchni, wyrównania poziomu i pozostałości w pojemniku. Zalecamy stosowanie kalkulacyjnego marginesu bezpieczeństwa w wysokości 10 % w odniesieniu do obliczonych wielkości zużycia.
- Zastosowania, które nie zostały wyraźnie wymienione w niniejszej karcie technicznej, mogą być wykonywane tylko po konsultacji i pisemnym potwierdzeniu przez dział techniczny firmy SCHOMBURG.
- Resztki utwardzonego produktu można usuwać zgodnie z kodem odpadu 120105.

Należy przestrzegać aktualnej karty charakterystyki!

**GISCODE: PU40**