



TECHNICKÝ LIST

ASODUR®-EKF

Výr. č.: 2 05752

Vysoko zaťažiteľná epoxidová lepiaca a škárovacia hmota

SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold, Nemecko 21 2 05752	
EN 12004 ASODUR-EKF Lepidlo pre obkladové prvky; na báze reaktívnych živíc, pre zvýšené požiadavky R2	
Reakcia na oheň: Pevnosť spojenia ako: - Prídržnosť po uložení v suchu: Trvanlivosť ako: - Prídržnosť po pôsobení tepelných podmienok: - Prídržnosť po ponorení do vody: Uvoľňovanie nebezpečných látok: NPD = „vlastnosť nebola stanovená“	Trieda E $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ NPD



- 2-zložková epoxidová živica bez obsahu rozpúšťadiel;
- po vytvrdnutí sa vyznačuje vysokou tvrdosťou, prídržnosťou, pevnosťou v tlaku a pri ohybe;
- odolnosť proti množstvu kyselín, zásad, vodám s agresívnym vplyvom na betón, čistiacim prípravkom, morskej vode a soli;
- v čerstvom stave ľahko umyiteľná pomocou vody;
- zvýšená odolnosť proti baktériám a plesniam;
- dobrá a ľahká spracovateľnosť;
- trieda R2 T podľa EN 12004;
- veľmi nízke emisie.

Oblasti použitia:

ASODUR-EKF sa používa:

- k tenkovrstvovému lepeniu keramických obkladových prvkov na podklady ako betón, cementové potery a omietky, staré obklady a dlažby, cementové a epoxidové resp. polyuretánové hydroizolácie SCHOMBURG;
- ku škárovaniu keramických obkladových prvkov;
- v interiéri a exteriéri;
- k vyrovnaniu menších nerovností na betóne, resp. cementových poterach a omietkach;

ASODUR-EKF sa používa napr. v bazénoch, vo veľkokapacitných kuchyniach, laboratóriách, pivovaroch, mäsokombinátoch, mliekarňach a v ďalších oblastiach potravinárskeho alebo chemického priemyslu.

ASODUR-EKF je vhodný pre použitie do interiérov podľa hodnotiacej schémy AgBB (nemecký výbor pre hodnotenie zdravotnej nezávadnosti stavebných materiálov). Ďalej je v súlade s francúzskymi predpismi VOC pre emisie prchavých organických rozpúšťadiel, ako aj s belgickým kráľovským dekrétom C-2014/24239. Taktiež vykazuje veľmi nízke emisie podľa GEV-EMICODE, čo spravidla vedie k pozitívnemu hodnoteniu v rámci systémov na certifikáciu budov podľa DGNB, LEED, BREEAM, HQE. Najvyššia kvalitatívna trieda 4, časť 7 a 8 podľa kritéria DGNB „ENV 1.2 – Riziká pre okolité prostredie“.

Technické údaje:

Báza: plnená epoxidová živica
Viskozita: stierkovateľná konzistencia
Hrúbka lepidla: 1 mm až 10 mm
Šírky škár: do 20 mm
Objemová hmotnosť: cca. 1,4 g/cm³ pri +23°C
Zmiešavací pomer: 100 : 6,2 hmotn. Dielov
Čas spracovateľnosti: cca. 60 minút pri +23°C
Umytie: po cca. 15 minútach, najneskôr však do 60 minút pri +23°C

Min. teplota pre vytvrdzovanie: +10°C
Teplota podkladu a teplota pri spracovaní: +10°C až +30°C, ideálne +15°C až +25°C

Pochôdzna: po min. 16 hod. pri +23°C
Čiastočne / plne zaťažiteľná: po cca. 48 hod. / 7 dňoch pri +23°C

Skúšky: R2 T podľa EN 12004, KIWA Polymer Institut Licencia GEV, emisné skúšky podľa EMICODE, hodnotiacej schémy AgBB, francúzskych predpisov VOC

Farba :  stredne sivá

 titánová sivá

Poznámka – zobrazenie farebných odtieňov na obrazovke či v tlačenej verzii sa môže líšiť od skutočnej farby.

ASODUR®-EKF

Čistenie náradia:

Pracovné náradie sa musí pri každom prerušení prác dôkladne očistiť pomocou vody.

Dodávané balenia:

6 kg plastové vedrá. Zložky A a B sú zabalené v príslušnom zmiešavacom pomere.

Skladovanie:

Min. 12 mesiacov v originálnych uzavretých baleniach. Chrániť pred mrazom. Otvorené balenia bezodkladne spotrebovať.

Spotreba:

Lepenie obkladových prvkov:

- cca. 1,4 kg/m²/mm hrúbky vrstvy
- cca. 2,8 kg/m² pri 6 mm zubovej stierke
- cca. 3,8 kg/m² pri 8 mm zubovej stierke
- cca. 4,7 kg/m² pri 10 mm zubovej stierke
- cca. 7,4 kg/m² pri 15 mm zubovej stierke

Škárovanie:

Obkladový prvok	Formát (cm)	Šírka škár (mm)	Spotreba (kg/m ²)
keramika	24,0×11,5×1,5	8	2,25
		10	2,77
	24,0×11,5×2,0	8	3,00
		10	3,70
	24,0×11,5×2,5	8	3,75
		10	4,62
kamenina	5,0×5,0×0,4	2	0,47
	4,2×4,2×0,6	1,5	0,64
	10,0×10,0×0,9	3	0,81
	15,0×15,0×1,2	5	1,19
	24,5×12,0×0,8	5	0,74

Podklad:

Ošetrované plochy musia byť:

- suché, pevné, únosné a drsné;
- bez separačných a priľnavosť znižujúcich látok, ako napr. prach, cementová kaša, tuk, oder gumeny, zvyšky náterov a pod.,
- chránené pred pôsobením vlhkosti zo spodnej strany.

Podľa charakteru ošetrovaného podkladu je treba zvoliť vhodný postup prípravy podkladu ako napr. otrýskanie vysokotlakovou vodou, frézovanie, brokovanie, brúsenie, atď. tak, aby sa dosiahol štruktúrovaným otvoreným povrch.

U poterov s podlahovým vykurovaním musí byť pred pokladaním dlažby vykonaný proces postupného nábehu kúrenia (tzv. presušenie poteru) podľa príslušných predpisov. Pomocou prístroja CM preverí pokládková zrelosť podkladu. Skúška CM-prístrojom sa vykonáva podľa aktuálnych pracovných pokynov FBH-AD, koordinovaných technickou komisiou pre vykurované podlahové konštrukcie.

Podľa typu daného podkladu musia byť mimo toho splnené nasledujúce kritériá:

Betóny a PCC-malty (podľa EN 1504-3):	min. C20/25, min. 3 mesiace starý, odtrhová pevnosť $\geq 1,2$ N/mm ²
Omietky:	cementová alebo vápennocementová omietka (PIIIa, PIIIb), min. 28 dní stará, odtrhová pevnosť $\geq 0,8$ N/mm ²
Potery:	min. CT-C25-F4, min. 28 dní starý, odtrhová pevnosť $\geq 0,8$ N/mm ² ; oddelené a plávajúce potery musia mať zvyškovú vlhkosť ≤ 2 % (CM-metóda)

Spracovanie:

Zložka A (živica) a zložka B (tužidlo) sa dodávajú v stanovenom zmiešavacom pomere. Zložka B sa pridá do zložky A. Je treba dbať na to, aby tužidlo bez zvyšku vyteklo z nádoby.

Premiešavanie oboch zložiek sa prevedie vhodným prístrojom s výkonom cca. 300 ot/min (pomalá vrtáčka s miešadlom). Pritom je dôležité miešať aj od dna a od stien nádoby, aby sa tužidlo rovnomerne rozdelilo. Je treba miešať tak dlho, až je zmes homogénna.

Namiešaný materiál nespracovávať z pôvodného obalu! Zmiešanú hmotu je treba preliať do čistej nádoby a ešte raz premiešať.

ASODUR-EKF sa používa ako lepiaca a škárovacia hmota pre obkladové prvky.

Lepenie dlažieb:

Zamiešané lepidlo ASODUR-EKF sa nahrubo naniesie hladítkom na plochu a následne stiahne zubovou stierkou vhodnej veľkosti podľa formátu obkladových prvkov. Potom sa jednotlivé obkladové prvky pokladajú zasunutím a pritlačením do čerstvého lepidla (pred uplynutím času lepiavosti). Lepenie sa realizuje v súlade s DIN 18157. V exteriéri a v prípade vysokého mechanického

ASODUR®-EKF

zaťaženia sa obkladové prvky musia nalepiť na podklad celoplošne, pokiaľ možno bez dutín.

Škárovanie dlažieb a obkladov:

Zamiešaná škárovacia hmota ASODUR-EKF sa po úsekoch naniesie na plochu následne hneď vtlačí do čistých a suchých škár vhodným hladidlom pre epoxidové hmoty. Škárky sa musia vyplniť v celom priereze. Prebytočný materiál sa potom hladidlom stiahne v šikmom smere z povrchu obkladových prvkov.

Škárovanie pneumatickou pištoľou:

Pri spracovaní pneumatickou pištoľou sa ASODUR-EKF po zamiešaní preleje do sacej nádoby. Naplnenie pištole sa prevedie prítlačnou doskou. Potrebný je kompresor o výkone min 10 barov a sacím výkonom cca. 100 l/min.

Umytie povrchu dlažby/obkladu:

Po odstránení prebytočného materiálu hladítkom sa zostávajúci škárovací materiál na povrchu dlažby „emulguje“ – pomocou mierne navlhčenej drsnej hubky (napr. „SCHEUERVLIEN“ – výrobok č. 205888), sa krúživými pohybmi na povrchu obkladových prvkov vytvorí emulzia. Táto sa následne zotrie mierne navlhčenou mäkkou hubkou. Potom sa opätovne povrch vyškárovaného obkladu / dlažby vyčistí / zotrie čistou, mierne navlhčenou mäkkou hubkou.

Toto čistenie by malo byť prevedené až po miernom zavädnutí ASODURu-EKF. Vlažná alebo odstáta voda umývanie uľahčuje. Pre uľahčenie finálneho umytia možno do vody taktiež pridať cca. 10% liehu.

Týmto postupom je bezpodmienečne potrebné dosiahnuť dokonalé očistenie celej plochy ešte pred zatuhnutím škárovacej hmoty! Pokiaľ na povrchu dlažby / obkladu ostane jemný epoxidový film, možno ho nasledujúci deň odstrániť pomocou prípravku ASO-R003.

Pred uvedením vyškárovaných plôch / priestorov do prevádzky sa tieto musia vyčistiť.

Pokyny k opravám poškodených alebo vyplavených cementových škár:

- Škára musí byť min. 3 mm hlboká.
- Uvoľnená dlažba sa dodatočne nalepí pomocou ASODURu-EKF.
- Škárky musia byť suché, bez prachu a iných látok znižujúcich prídržnosť.

- Tzv. „emulgovanie“ sa realizuje čo najneskôr, aby sa zamedzilo vymytiu čerstvej škárovacej hmoty (avšak ešte pred jej zatuhnutím).

Fyziologické správanie ochranné opatrenia:

ASODUR-EKF je po úplnom vytvrdení fyziologicky nezávadný.

Tužidlo (zložka B) je leptavé. Preto je bezpodmienečne nutné dbať na to, aby pokožka neprišla do styku s tužidlom. Pri práci sa odporúča nosiť ochranné rukavice. Prípadné znečistenie umyť veľkým množstvom vody a mydlom, najlepšie tiež s pridaním 2% kuchynského octu. Pokiaľ dôjde k zasiahnutiu očí, okamžite dôkladne vypláchnuť veľkým množstvom vody, potom bórovou vodou za použitia vaničky k vyplachovaniu očí - k dostaniu v lekárni, potom okamžite vyhľadať lekárske ošetrovanie. V každom prípade sa musia dodržiavať všeobecné bezpečnostné a ochranné predpisy.

Upozornenia:

- ☞ Zaťaženie povrchu brúsením zanecháva škrabance, ktoré sú viditeľné najmä u tmavých farebných odtieňov. V rámci užívania odporúčame pravidelnú údržbu povrchu prípravkom ASO-R008.
 - ☞ Pri nižších teplotách sa zvyšuje spotreba materiálu. Materiál stráca svoju dobrú spracovateľnosť, predlžuje sa čas tvrdnutia.
 - ☞ Pri nízkych teplotách odporúčame materiál pred použitím zohriať v +50°C teplom vodnom kúpeli a následne ho nechať vychladnúť na izbovú teplotu. Dosiahne sa tým zlepšenie spracovateľnosti.
 - ☞ Vyššie teploty skracujú čas spracovateľnosti.
 - ☞ Pre ASODUR-EKF bolo vykonané zatriedenie podľa nariadenia pre ochranu pred nebezpečnými látkami (GefStoffV).
 - ☞ Jednotlivé farebné odtiene môžu vykazovať malé farebné rozdiely, súvisiace s určitým kolísaním vlastností vstupných surovín. V rámci jednej plochy / priestoru sa preto odporúča používať materiál s rovnakým číslom šarže.
 - ☞ Tekuté zvyšky A-komponenty sa likvidujú podľa odpadového kľúča EAK 08 04 09: „Odpadové lepidlá a tesniace materiály obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky“ a v prípade B-komponenty podľa EAK 08 04 11: „Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné“
-

ASODUR®-EKF

látky“. Vytvrdené zvyšky výrobku likvidujú podľa odpadového kľúča *EAK 17 02 03: „Plasty“*.

- ☞ Prosím zohľadnite tiež podrobné pokyny k spracovaniu, uvedené v doplňujúcej technickej informácii č. 19: „Spracovanie výrobkov ASODUR“.
- ☞ Je potrebné zohľadniť špecifické vlastnosti jednotlivých materiálov, z ktorých sú obkladové prvky vyrobené.
- ☞ Neošetrované plochy chrániť pred pôsobením ASODURu-EKF
- ☞ Je potrebné zohľadniť súvisiace platné normy ako napr.: DIN 18157, DIN 18352, DIN 18531, DIN 18534, DIN 18535, DIN 18560, EN 13813, DIN 18 202, EN 1991-1-1, DIN 1055
Smernice Nemeckého spolku pre potery a povrchové úpravy (BEB).
Odborná informácia „Smernica pre koordináciu projektantov, realizátorov podlahových vykurovaní a poterov“
Smernice Nemeckého centrálného spolku pre stavebníctvo (ZDB):

[*1] „Hydroizolácie spojené s obkladovými prvkami“

[*2] „Pokladanie obkladových prvkov na anhydritové potery“

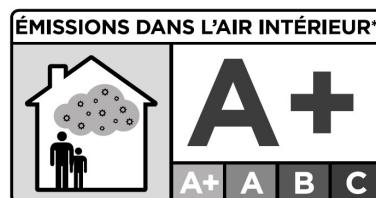
[*3] „Dilatačné škáry v obkladoch z dlaždíc a dosiek“

[*5] „Pokladanie obkladových prvkov na cementové a anhydritové potery“

[*7] „Vytváranie obkladov z dlaždíc a dosiek v exteriéri“

Dodržiňte prosím platnú kartu bezpečnostných údajov ES!

GISCODE: RE1



* Informácie o úrovni emisií prchavých látok do vnútorného ovzdušia, ktoré predstavujú v prípade vdychovania zdravotné riziko v škále od A+ (veľmi nízka úroveň emisií) po C (vysoká úroveň emisií).

Prehľad - chemická odolnosť ASODURu-Design / ASODURu-EKF

	Médium	Koncentrácia	ASODUR-Design ASODUR-EKF
Kyseliny	kyselina mravčia	2 %	■
	kyselina mravčia	5 %	(■)
	kyselina octová	2 %	■■
	kyselina octová	5 %	■■
	kyselina octová	10 %	■
	kyselina mliečna	2 %	■■
	kyselina mliečna	5 %	■■
	kyselina mliečna	10 %	■
	kyselina šťaveľová	2 %	■■
	kyselina šťaveľová	5 %	■
	kyselina fosforečná	2 %	■■
	kyselina fosforečná	5 %	■■
	kyselina fosforečná	10 %	■
	kyselina dusičná	3 %	■
	kyselina chlorovodíková	3 %	■■
	kyselina chlorovodíková	32 %	■
	kyselina sírová	50 %	■■
	kyselina vinná	2%	■
	kyselina vinná	5%	(■)
	kyselina citrónová	2%	■■
kyselina citrónová	5%	■■	
kyselina citrónová	10%	■	
Zásady	čpavok	5 až 10 %	■
	čpavok	25 %	(■)
	hydroxid vápenatý	2 %	■■
	hydroxid vápenatý	10 %	■■
	hydroxid vápenatý	30 %	■■
	chlornan sodný	13 %	■■
	chlornan sodný	28 %	■
	hydroxid draselný	2 %	■■
	hydroxid draselný	10 %	■■
	hydroxid draselný	20 %	■■
	hydroxid draselný	30 %	■
	hydroxid sodný	2 %	■■
	hydroxid sodný	10 %	■■
	hydroxid sodný	20 %	■■
hydroxid sodný	30 %	■	
Oleje	vykurovací olej / nafta		■■
	vykurovací olej / nafta	čistý	■■
	hydraulický olej		■■
	motorový olej	čistý	■■
	olivový olej	čistý	■■■
	parafínový olej	čistý	■■
	silikónový olej	čistý	■■
	slniečnicový olej	čistý	■■
	stolový olej		■■
	terpentín	čistý	(■)

	Médium	Koncentrácia	ASODUR-Design ASODUR-EKF	
Rozpúšťadlá	acetón	čistý	(■)	
	butanol	čistý	(■)	
	etanol	čistý	(■)	
	octan etylový		(■)	
	n-hexán	čistý	(■)	
	izopropanol	čistý	(■)	
	petrolether		(■)	
	toluén	čistý	(■)	
	xyolén	čistý	(■)	
	Čistiace a dezinfekčné prostriedky	Anti Germ MS kvapalný <i>(obsahuje hydroxid sodný a alkylbenzyl dimetylammoniumchlorid, 5 ml/l vody)</i>		■
Anti Germ Nepurin HD <i>(obsahuje kyselinu fosforečnú a alkylbenzyl dimetylammoniumchlorid, 30 ml/l vody)</i>			■	
Anti Germ SVM kvapalný <i>(obsahuje kyselinu sírovú a kyselinu aminotrimetylenfosforečnú, 30 g/l vody)</i>			■	
Anti Germ SX kvapalný <i>(obsahuje kyselinu fosforečnú a dusičnú, 12,5 ml/l vody)</i>			■	
Ecolab Bendurof forte <i>(obsahuje fosfát a etoxylát mastných alkoholov, zriedený s vodou 1: 5)</i>			■	
Ecolab Helotil <i>(obsahuje kyselinu fosforečnú, zriedenú s vodou 1:10)</i>			■	
Ecolab Into <i>(obsahuje kyselinu sulfamidovú a etanol, 12,5 ml/l)</i>			■	
Ecolab Segil 2000 <i>(obsahuje alkylpolyglycoside, kyselinu citrónovú a etanol, 12,5 ml/l)</i>			■	
Ďalšie		benzín	čistý	(■)
		demineralizovaná voda	čistá	■■
	vývojkový roztok		■	
	formaldehyd		■	
	glycerín		■	
	glycerín	čistý	■	
	glykol		■	
	moč (ľudská / od dobytku)		■	
	srvátka	čistá	■	
	chlorid sodný, 35 % vo vode		■■	
	síran sodný, 20 % vo vode		■■	
	voda zo Severného mora		■	
	voda, 5°dH		■■	
	voda, 15°dH		■■	
peroxid vodíka	10 %	■■		

Legenda:
 ■■ = vysoká odolnosť > 14 dní
 ■ = stredná odolnosť > 8 až < 72 hodín
 (■) = nízka odolnosť < 8 hodín

Právo kupujúceho v ohľade na kvalitu našich materiálov sa riadi podľa našich predajných a dodacích podmienok. Ohľadom požiadaviek, ktoré prekračujú rámec tu popísaného použitia, je vám k dispozícii naša technicko-poradenská služba. Tie podliehajú právne záväznému písomnému potvrdeniu. V prípade akýchkoľvek pochybností je potrebné zhotoviť vzorové plochy. S novým vydaním technického listu stráca starý svoju platnosť.