



TECHNICKÝ LIST

ASODUR®-EV200 INDUGROUT-EP200

Výr. č.: 2 06436

3-zložková epoxidová zálievková malta bez obsahu rozpúšťadiel

SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold, Nemecko 17 2 06436	
DIN EN 1504-6: 2006-11 ASODUR-EV200 Kotviaci výrobok	
Odolnosť proti vytiahnutiu:	≤ 0,6 mm
Obsah chloridových iónov:	≤ 0,05 %
Teplota sklovitého prechodu:	≥ 45°C
Dotvarovanie pri ťahu:	≤ 0,6 mm
Reakcia na oheň	Trieda E
Nebezpečné látky	NPD

NPD = „Parameter neurčený“

- Zálievková malta podľa EN 1504-6;
- pre hrúbky vrstiev od 10 mm do 200 mm;
- vhodná pre vnútorné alebo vonkajšie použitie;
- jednoduché miešanie;
- bez obsahu rozpúšťadiel;
- minimálne zmrašťovanie;
- rýchly nábeh pevností;
- vysoká mechanická pevnosť a chemická odolnosť;
- veľmi dobrá prídržnosť k betónu a oceli;
- vodonepriepustná do 5 barov;
- trieda reakcie na oheň B (DIN EN 13501) pri hrúbke do 75 mm;
- pretierateľná systémami ochrany povrchu ASODUR.

Oblasti použitia:

Zálievková malta ASODUR-EV200 je určená pre vyplňovanie dutín pod betónovými prefabrikátmi, stĺpmi, základmi strojných zariadení, žeriavových dráh a pod. (vhodná pre oblasti s vysokým mechanickým zaťažením napr. vibráciami alebo tiež v oblastiach s uvažovaným chemickým zaťažením).

Technické údaje:

Báza:	3-zložková epoxidová živica
Konzistencia:	tekutá malta
Farba:	sivá
Obj. hmotnosť*:	cca. 2,0 g/cm ³
Spotreba materiálu:	cca. 2,2 kg/m ² /mm hrúbky vrstvy

Zmiešavací pomer: zložky A : B : C = 5,04 : 1,66 : 23,3 hmotnostných dielov

Teplota pri spracovaní / teplota podkladu: min. +10 °C / max. +35 °C pri rel. vlhkosti vzduchu max. 80 %

Čas spracovateľnosti*: cca. 150 minút
Pochôdzna*: po cca. 12 hodinách
Možnosť prepracovania*: po cca. 12 hodinách
Úplné vytvrdnutie*: po cca. 7 dňoch
Tvrdosť Shore-D: cca. 82
Pevnosť v tlaku: 69 N/mm² po 24 hodinách
109 N/mm² po 7 dňoch

Pevnosť v ťahu pri ohybe: 40 N/mm²
Vodonepriepustnosť: 5 bar (DIN EN 12390-8)
Prídržnosť: k betónu cca. > 3 N/mm²
k oceli cca. > 4 N/mm²

Odolnosť proti vytiahnutiu: ≤ 0,6 mm (DIN EN 1504-6)
Dotvarovanie pri ťahu: ≤ 0,6 mm (DIN EN 1504-6)
Obsah chloridových iónov: ≤ 0,05 % (DIN EN 1504-6)
Teplota sklovitého prechodu: ≥ 45°C (DIN EN 1504-6)

* Uvedené hodnoty platia pri teplote +23°C s rel. vlhkosti vzduchu 50 %.

Čistenie:

Pracovné náradie ihneď po použití dôkladne očistiť pomocou prípravku ASO-R001.

Dodávané balenia:

30 kg balenia (nádoba + vrece):

- v kombinovanej nádobe sa nachádzajú tekuté zložky: A (živica – 5,04 kg), B (tužidlo – 1,66 kg),
- prášková zložka C (plnivo – 23,30 kg).

Jednotlivé zložky sú zabalené v predpísanom zmiešavacom pomere.

Skladovanie:

24 mesiacov v originálnych uzavretých baleniach, v chlade a suchu, pri teplote +10 °C až 25°C. Otvorené balenia bezodkladne spotrebujte.

Podklad:

Ošetrované plochy musia byť:

- suché, pevné, únosné a drsné;
- bez separačných a príľnavost' znižujúcich látok, ako napr. prach, cementová kaša, tuk, oder

ASODUR®-EV200

gumy, zvyšky náterov a pod.,

- chránené pred pôsobením vlhkosti z podkladu. Príprava podkladu sa vykoná podľa EN 14879-1, ods. 4.2.

Podľa charakteru ošetrovaného podkladu je treba zvoliť vhodný postup prípravy podkladu ako napr. otrýskanie vysokotlakým vodným lúčom, frézovanie, brokovanie, brúsenie tak, aby sa vytvoril drsný povrch s otvorenou pórovou štruktúrou. (Väčšie poškodené miesta a trhliny sa opravujú vhodnými výrobkami zo sortimentu SCHOMBURG.)

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

- trieda betónu: min. C20/25;
- zvyšková vlhkosť: $\leq 4\%$ (metóda CM);
- trieda poteru: min. EN 13813 CT-C25-F4;
- odtrhová pevnosť: $\geq 1,5\text{ N/mm}^2$.

Kovové podklady sa musia dôkladne zbaviť hrdzou, prachu a masťnôt (normový stupeň čistoty SA 2½). Aplikácia ASODURu-EV200 sa musí zrealizovať do 4 hodín od očistenia kovových podkladov.

Spracovanie:

Zložky A (živica), B (tužidlo) a C (plnivo) sa dodávajú v predpísanom zmiešavacom pomere. Najskôr sa zmiešajú tekuté zložky A a B. 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 (napr. vrtačka 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. Táto sa následne preleje do dostatočne veľkého a čistého vedra a za priebežného miešania sa postupne prisype prášková zložka C. Je treba miešať tak dlho, až je zmes homogénna, čas miešania cca. 3 minúty. Teplota materiálu by mala byť pri miešaní cca. +15 °C.

Namiešaný materiál sa nikdy nespracováva z pôvodného obalu! Hmotu je treba preliať do čistej nádoby a ešte raz premiešať.

Postup pri aplikácii /spotreba:

Podlievanie strojných zariadení:

Je potrebné pripraviť dostatočné množstvo materiálu pre danú prácu, aby sa proces podlievania zrealizoval bez prerušení. V opačnom

prípade by mohlo dôjsť k uzavretiu vzduchu a vzniku dutín v zálievke. Časy miešania a liatia jednotlivých balení zmesi sa musia zladit' tak, aby celý proces prebiehal kontinuálne.

Zalievanie resp. podlievanie sa realizuje spravidla len z jednej strany resp. rohu, aby mal kam uniknúť vytlačaný vzduch a nehrozil vznik dutín.

Spotreba: cca. 2,2 kg/m²/mm hrúbky vrstvy.

Vyliatie podlahovej vrstvy pred osadením strojného zariadenia:

Pred vylievaním podlahovej vrstvy sa po jej obvode osadí debnenie, ktoré musí byť tesné (vodonepriepustné). Povrch debnenia sa ošetrí separačným prostriedkom na báze oleja ako napr. BLANKOL-0.

Pri veľkoplošnom vylievaní ASODURu-EV200 sa odporúča začať s liatím zmesi v strede plochy. Rozlievanie zmesi sa môže podporiť použitím plniacich lievikov (nalievanie zmesi z väčšej výšky). Najskôr sa vyplnia prípadné otvory / diery / drážky v podlahe, následne sa vylieva celá podlahová plocha. Otvory s hĺbkou do 800 mm a šírkou resp. priemerom do 300 mm sa môžu vyliať v jednom pracovnom kroku. Pri vylievaní plochy sa ASODUR-EV200 aplikuje v hrúbke 10 – 200 mm. Pri väčšej hrúbke sa zálievková malta nanáša po vrstvách. Nasledujúca vrstva sa aplikuje po vytvrdnutí predchádzajúcej vrstvy (technologická prestávka cca. 12 hodín; v takom prípade nie je potrebná aplikácia penetrácie či spojovacieho mostíka).

ASODUR-EV200 je samonivelačná malta, zhutňovanie vibráciou nie je potrebné.

Aplikovaný materiál sa musí min. 6 hodín chrániť pred dažďom a tečúcou vodou.

Na ASODUR-EV200 sa môžu následne aplikovať liate podlahy ASODUR (napr. ASODUR-B351, ASODUR-EB/L) vrátane systémových penetrácií.

Dôležité upozornenia:

- Výrobky SCHOMBURG sa spravidla dodávajú v prepravných obaloch, kde sú jednotlivé zložky zabalené v predpísanom zmiešavacom pomere. Pri dodávaní tovaru vo veľkoobjemových baleniach je potrebné jednotlivé dielčie časti materiálu vždy navážiť. Zložku A je potrebné vždy najskôr premiešať a až následne zmiešať so zložkou B. Premiešavanie oboch zložiek sa

ASODUR®-EV200

prevedie vhodným náradím, napr. vítačka so zmiešavacou špirálou typu „Ronden“ od spoločnosti PPW-POLYPLAN-WERKZEUGE GmbH alebo podobnou. Aby sa vylúčilo riziko chybného premiešania, materiál sa preleje do čistej nádoby a opätovne premieša. Rýchlosť miešania predstavuje cca. 300 ot/min. Pri miešaní je potrebné dbať na to, aby sa do materiálu neprimiešal vzduch. Teplota materiálu by mala byť pri miešaní min. +15 °C. To platí aj pre prípadne primiešavané plnivo.

- Vyššie teploty skracujú čas spracovateľnosti. Nižšie teploty predlžujú čas spracovateľnosti a vytvrdzovania. Spotreba materiálu sa taktiež zvyšuje pri nižších teplotách.
- Vzájomná prídržnosť jednotlivých vrstiev môže byť pri pôsobení vlhkosti a znečistenia medzi jednotlivými pracovnými krokmi výrazne narušená. Teplota podkladu musí byť min. o 3 °C vyššia od teploty rosného bodu.
- V prípade dlhšej technologickej prestávky medzi jednotlivými pracovnými krokmi alebo ak sa má tekutá syntetická živica aplikovať po dlhšom čase na už ošetrované plochy, musí sa najskôr jestvujúci povrch dôkladne prebrúsiť a očistiť. Následne sa realizuje kompletný nový podlahový systém.
- Epoxidové podlahové materiály je treba po aplikácii chrániť po dobu cca. 6 hodín proti vlhkosti (napr. dážď, kondenz). Vlhkosť spôsobuje zblenie a/alebo vznik lepkavého povrchu a môže negatívne ovplyvniť vytvrdzovanie materiálu. Fľakaté a/alebo lepkavé povrchy sa odstránia napr. brúsením alebo otrýskaním a následne sa nanovo zrealizujú.
- Uvedené spotreby materiálu sú matematicky stanovené hodnoty, ktoré nezohľadňujú zvýšenú spotrebu v dôsledku drsnosti, nerovnosti a nasiakavosti podkladu, či zostatkov materiálu v baleniach. Odporúčame uvažovať so spotrebou, navýšenou o poistnú prirážku 10 %.
- Použitie k účelom, ktoré nie sú jednoznačne uvedené v tomto technickom liste, sa môže uskutočniť iba po konzultácii a písomnom súhlase nášho technického oddelenia.
- Vytvrdené zvyšky výrobku sa likvidujú podľa odpadového kľúča AVV 150106.

Dodržujte prosím platnú kartu bezpečnostných údajov ES!

GISCODE: RE 1