

ASODUR®-K4031 INDUBOND-VK4031

Výr. č.: 2 06409

2-zložkové univerzálne lepidlo bez obsahu rozpúšťadiel

- Vysoká prídržnosť k podkladu – vhodné pre suché a matne vlhké podklady;
- vysoká pevnosť v tlaku a v ťahu pri ohybe;
- odolnosť proti rôznym zriedeným kyselinám a zásadám, ako aj vodám s agresívnym vplyvom na betón;
- vytvrdzuje bez zmrašťovania;
- dobrá deformovateľnosť aj pri nízkych teplotách;
- bez obsahu rozpúšťadiel;
- vodonepriepustné do tlaku 5 bar (EN 12390-8).

Oblasti použitia:

ASODUR-K4031 sa používa ako lepiaca alebo stierková hmota pre rôzne podklady, možnosť aplikácie na vodorovné, zvislé i previsnuté plochy:

- systémové lepidlo pre tesniacu pásku ASO-Tape;
- betónové dielce, prefabrikáty (napr. šachtové skruže);
- kov, keramika a plasty (nie je vhodné pre polyolefíny ako napr. PE, PP, PTFE).

Technické údaje:

Báza:	2-zložková epoxidová živica
Farba:	sivá
Viskozita:	stierková konzistencia
Obj. hmotnosť *:	cca. 1,80 g/cm ³
Zmiešavací pomer:	2:1 hmotnosť. dielov
Teplota pri spracovaní / teplota podkladu:	min. +10 °C / max. +35 °C pri rel. vlhkosti vzduchu max. 80 %
Čas spracovateľnosti *:	cca. 60 min.
Lepivosť *:	cca. 90 min.
Min. teplota pri vytvrdzovaní:	+10 °C
Možnosť prepracovania *:	po cca. 16 hod. až max. 24 hod.
Mierna zaťažiteľnosť*:	po 48 hod.
Úplné vytvrdnutie *:	po cca. 7 dňoch
Pevnosť v tlaku (EN 196-1):	cca. 60 N/mm ²
Pevnosť v ťahu pri ohybe (EN 196-1):	cca. 30 N/mm ²
Prídržnosť:	cca. 2,0 N/mm ²
Vodotesnosť (EN 12390-8):	až do 5 bar pri hrúbke vrstvy 10 mm

* Platí pri teplote +23°C s rel. vlhkosti vzduchu 50 %.

Čistenie:

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

Dodávané balenia:

6 kg balenia. Zložky A a B sú zabalené v predpísanom zmiešavacom pomere.

Skladovanie:

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

Poznámka: Pri skladovaní pod +10 °C môže zložka A zatuhnúť. Tento proces je ale reverzibilný. Po uložení zložky A do prostredia s teplotou nad +25 °C na min. 72 hodín bude tento výrobok opäť použiteľný bez obmedzení.

Podklad:

Podklad musí byť únosný, čistý, zbavený všetkých separačných látok. Môže byť matne vlhký, ale nie mokrý (nasýtená pórová štruktúra). V ošetrovanej oblasti sa musí vhodným spôsobom mechanicky zdrsníť (napr. brúsenie, frézovanie, brokovanie), aby bola zabezpečená dobrá prídržnosť. V prípade aplikácie na iné podklady ako betón sa musí pred realizáciu preveriť vhodnosť skúšobným nalepením.

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

Cementom pojené plochy:

- trieda betónu: min. C20/25
- trieda poteru: min. EN 13813 CT-C25-F4
- odtrhová pevnosť: $\geq 1,5$ N/mm²

Spracovanie:

Zložka A (živica) a zložka B (tužidlo) sa dodávajú v predpísanom 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 (napr. vŕtačka 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, čas miešania cca. 3 minúty. Teplota

ASODUR®-K4031

materiálu by mala byť pri miešaní cca. +15 °C. **Namiešaný materiál nespracovávať z pôvodného obalu!** Hmotu je treba preliať do čistej nádoby a ešte raz premiešať.

Postup pri aplikácii /spotreba:

Lepiaca malta:

ASODUR-K4031 sa podľa potreby naniesie na pripravený podklad pomocou zubovej stierky resp. hladítka a rovnomerne sa rozprestrie.

Minimálna hrúbka lepidla: 2,0 mm.

Spotreba: cca. 1,6 kg/m²/mm hrúbky vrstvy.

Pri lepení betónových dielcov (šachtové skruže) sa po zložení jednotlivých dielcov starostlivo odstráni vytlačené, prebytočné lepidlo.

Pri použití INDUBONDu-VK4031 ako výplňovej malty sa zmes pri aplikácii musí zhutniť, aby sa zabránilo vzniku dutín.

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 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 neprímiešal vzduch. Teplota materiálu by mala byť pri miešaní min. +15 °C.
- Vyššie teploty skracujú čas spracovateľnosti. Nižšie teploty predlžujú čas spracovateľnosti a vytvrdzovania. Spotreba materiálu sa taktiež zvyšuje pri nižších teplotách.

- Farebné odtiene: Malým farebným rozdielom medzi jednotlivými šaržami spôsobenými vstupnými surovinami nemožno zabrániť. Toto treba zohľadniť pri aplikácii materiálu. V rámci jednej ohraničenej plochy odporúčame aplikovať materiál vyrobený z jednej šarže (pozri č. šarže na obaloch).
- Vzájomná pridržnosť 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.
- Systémy ochrany povrchu je treba po aplikácii chrániť po dobu cca. 4-6 hodín proti vlhkosti (napr. dážď, kondenz). Vlhkosť spôsobuje zbelenie a/alebo vznik lepkavého povrchu a môže negatívne ovplyvniť vytvrdzovanie materiálu. Flakaté 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.
- Prosím zohľadnite nasledovnú tabuľku s prehľadom chemickej odolnosti.

Dodržiňte prosím platnú kartu bezpečnostných údajov ES!

GISCODE: RE

ASODUR®-K4031

Chemická odolnosť ASODURu-K4031

Skúšobná kvapalina	Koncentrácia (%)	Klasifikácia		
		Nízka odolnosť (≤ 8 hodín)	Stredná odolnosť (≤ 72 hodín)	Vysoká odolnosť (≤ 14 dní)
Anorganické kyseliny				
Kyselina dusičná	15			■
Kyselina sírová	15			■
Kyselina chlorovodíková	30			■
Organické kyseliny				
Kyselina mravčia	2			■
Kyselina citrónová	15			■
Kyselina mliečna	20			■
Zásady				
Hydroxid sodný	20			■
Čpavok	25			■
Rozpúšťadlá				
Petrolej	čistý			■
Benzín	čistý			■
Nafta	čistá			■
Etanol	čistý		■	
Oleje				
Motorový olej	čistý			■
Brzdová kvapalina	čistá			■
Vykurovací olej	čistý			■
Vodné roztoky				
Roztok rozmrazovacích solí	35			■
Poznámky: Všetky odolnosti boli overené v laboratórnych podmienkach pri +20°C. Špecifické danosti a podmienky na konkrétnej stavbe či vyššie teploty môžu mať za následok odchýlky od deklarovaných odolností. Preto vo všeobecnosti nemožno vylúčiť mierne optické zmeny povrchu, poprípade nepatrné napučanie, ktoré však neovplyvňujú funkčnosť povrchovej úpravy. Pri pochybnostiach odporúčame vykonať skúšku vhodnosti pre konkrétny objekt.				