

PAGEL®-ŻYWICA EPOKSYDOWA - ZAPRAWA DO PODLEWEK

EH196R

WŁAŚCIWOŚCI

- już po **kilku godzinach odporna** na obciążenia
- podlewka w **formie ciekłej**
- utwardzacz zmieszany z żywicą i odpowietrzony **w próżni**
- **bardzo dobre właściwości płynne**
- **nie przepuszcza wody**
- **dobra przyczepność** do powierzchni stalowych
- odporna na obciążenia statyczne i **dynamiczne**
- bardzo wysoka wytrzymałość na nacisk i ścieranie
- **amortyzująca**
- **silnie wiążąca z połączeniem zamkniętym siłowo**
- przy standardowych warunkach podłoża **warstwa szczepna nie wymaga** mostka zaciskowego i leje się ją bezpośrednio na powierzchnię betonową lub oczyszczoną z rdzy powierzchnię stalową
- **odporna** na działanie alkaliów, słabych kwasów oraz olei mineralnych
- wytrzymała na ogrzewanie do temperatury użytkowej 70°C – wysoka temperatura – wytrzymała na zmienną temperaturę

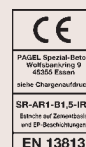
OBSZAR STOSOWANIA

- podlewanie szyn i płyt żebrowych
- podlewanie cienkich warstw
- podlewanie ocynkowanych elementów i metali nieżelaznych
- podlewanie urządzeń precyzyjnych
- podlewanie podpór wysokich regałów, łożysk oporowych
- podlewanie pod pompy, sprężarki i kompresory w przemyśle chemicznym
- podlewanie słupów ścian dźwiękoszczelnych oraz płyt podporowych w budowie ulic i mostów
- podlewanie pomiędzy płytami stalowymi
- podlewanie pod czujniki miernicze w autostradach betonowych



CE	
PAGEL® Spezial-Beton GmbH & Co. KG D-45355 Essen	
	siehe Chargenaufdruck
	EN 13813 SR-AR1-B1,5-IR4
	Kunstharzestrich/-beschichtung für die Anwendung in Gebäuden (Aufbauten gem. Techn. Informationen)
Brandverhalten	E _s
Freisetzung korrosiver Substanzen (Synthetic Resin Sreeced)	SR
Wasserdurchlässigkeit	KNF / NPD ¹⁾
Verschleißwiderstand (Abrasion Resistance)	AR1 ²⁾
Haftzugfestigkeit (Bond)	B 1,5
Schlagfestigkeit (Impact Resistance)	IR 4
Trittschallsolierung	KNF / NPD
Schallabsorption	KNF / NPD
Wärmedämmung	KNF / NPD
Chemische Beständigkeit	KNF / NPD

1) KNF / NPD: „Kennwert nicht festgelegt“ / „No Performance Determined“
2) Bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag



DANE TECHNICZNE			
TYP zaprawy	EH196R		
uziarnienie	mm	0-0,5	
grubość warstwy	mm	6-50	
stosunek składników mieszanki			
	żywica: utwardzacz	części-wagowe	10:1
gęstość (23 °C/50 % wzg. wilgotności powietrza)	kg/dm ³	1,80	
wskaznik rozplwy	cm	> 30	
wskaznik płynności rynna	cm	65	
czas obróbki	10 °C	min	ca. 40
	20 °C	min	ca. 30
	30 °C	min	ca. 20
czas opracowania	10 °C	h	24-36
	20 °C	h	10-20
	30 °C	h	8-15
minimalna temperatura obróbki przy podłożu		°C	10
wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu (przy 20°C)	5 h	N/mm ²	12
	8 h	N/mm ²	> 23
	12 h	N/mm ²	> 23
	10 d	N/mm ²	> 23
wytrzymałość na ściskanie* (przy 20°C) PN EN 196-1	5 h	N/mm ²	80
	8 h	N/mm ²	100
	12 h	N/mm ²	110
	1 d	N/mm ²	120
	3 d	N/mm ²	130
	7 d	N/mm ²	135
	10 d	N/mm ²	140
wytrzymałość na odrywanie	7 d	N/mm ²	> 2
moduł younga (statystyczny)	7 d	N/mm ²	13.000

Wszystkie parametry są wartościami przybliżonymi, badanym w naszych niemieckich fabrykach.

* Badanie wytrzymałości na ściskanie wg. PN EN 196-1

- Składowanie:** 12 miesięcy, w suchym i chłodnym miejscu, w oryginalnie zamkniętych pojemnikach
- Opakowanie:** 2 komponenty (Żywica z wypełniaczem + utwardzacz)
Pojemnik 15 kg.
- Klasa bezpieczeństwa:** przestrzegać zaleceń zawartych w Deklaracji Bezpieczeństwa

Postępowanie i środki ochronne

W stanie utwardzonym materiał jest bezpieczny. Przed przystąpieniem do obróbki należy przeczytać załączone wskazówki oraz przestrzegać je. Zabrudzenia na skórze umyć natychmiast dużą ilością wody i mydła. Zaleca się przestrzeganie wskazówek zawartych w instrukcji BGR 227: „Postępowanie z żywicą epoksydową”. W stanie nieutwardzonym składniki nie mogą dostać się do kanalizacji, zbiorników wodnych, jak też do gleby. Rozlany materiał należy natychmiast zasypać, np. trocinami i zebrać. Pojemniki należy usuwać przestrzegając aktualnych przepisów dotyczących usuwania śmieci i odpadów.

OBRÓBKA

PODŁOŻE: PAGEL Podlewka-zaprawa epoksydowa EH196R nadaje się do wszystkich podłoży mineralnych. Podłoże betonowe musi być mocne, suche i nośne. Przygotowanie polega na oczyszczeniu powierzchni poprzez strumieniowanie, śrutowanie, frezowanie materiałami ściernymi w celu osiągnięcia odpowiedniej przyczepności oraz właściwej struktury ziarnistej. Podłoże musi być odpowiednio nośne o wytrzymałości betonu na odrywanie co najmniej 1,50 MPa. Dopuszczalna wilgotność podłoża betonowego nie może przekraczać 4 %. Temperatura podłoża musi wynosić przynajmniej 3 °C ponad panującą temperaturę (tzw. punkt rosy). Podłoże poddawane obróbce musi być zabezpieczone przed wzrastającą wilgotnością. Obowiązuje instrukcja DBV „Zastosowanie żywicy reaktywnej w budowlach betonowych, część 2: Podłoże”.

GRUNTOWANIE: Nie jest wymagane, jednak przy podłożu betonowym mocno wchłaniającym wilgoć zaleca się gruntowanie żywicą **EH1 PAGEL-ŻYWICA EPOKSYDOWA** (patrz: instrukcja zawierająca dane techniczne)

MIESZANIE: składniki: żywica + wypełniacz (A) oraz utwardzacz (B) dostarczane są przez nas we właściwie wyważonym stosunku (proporcji) składników mieszanki. W pojemniku utwardzacz wlać do żywicy, nie pozostawiając resztek. Mieszaną dokładnie wymieszać urządzeniem mechanicznym przy maksymalnych obrotach 200 U/min. (wolno obracająca się wiertarka z nasadką). Unikać wmiśnięcia powietrza w dolne partie mieszanki. Po ok. 3-5 minutach mieszaninę przelać do czystego pojemnika i ponownie dokładnie wymieszać. Przed wylaniem pozostawić mieszaną jeszcze na 5 min. w celu uwolnienia powietrza z mieszanki.

APLIKACJA: Wylewać mieszaną nie robiąc przerw, aż do osiągnięcia odpowiedniego poziomu wypełnienia.

UTWARDZENIE: Przy obróbce reaktywnych tworzyw syntetycznych istotną jest nie tylko temperatura otoczenia, lecz również temperatura podłoża. Przy wysokich temperaturach otoczenia reakcje chemiczne ulegają przyspieszeniu, przy niskich, zwolnieniu. Dla pełnego utwardzenia reaktywnego materiału średnia temperatura podłoża musi być wyższa od temperatury minimalnej.

CZYSZCZENIE: Urządzenia i narzędzia czyścić rozcieńczalnikiem **EH-PAGEL**.

Dane w niniejszym prospekcie, doradztwo techniczne odnośnie stosowania i inne zalecenia przyjęte zostały na podstawie obszernych prac badawczych i posiadanego doświadczenia. Nie są one jednak wiążące - również co do praw osób trzecich - i nie zwalniają one klienta do samodzielnego zbadania i wypróbowania przydatności oferowanych produktów i technologii do stosowania w istniejących warunkach. Podane wartości doświadczalne ustalone zostały w temperaturze 20°C i 50% wilgotności powietrza. Odnośnie się one do wartości średnich. Możliwe jest wystąpienie odchylek. Nasi doradcy techniczni chętnie udzielą Państwu porady. Cieszymy się z Państwa zainteresowania naszymi produktami. Z chwilą ukazania się niniejszej karty informacyjnej tracą ważność wcześniej publikowane informacje o przedmiotowej produkcie.

PAGEL®-POLSKA

UL. LIPOWA 7, KOMORNIKI
55-300 ŚRODA ŚLĄSKA / WOJ. DOLNOŚLĄSKIE
TEL. +48.71.31 72 806 · FAX +48.71.31 76 136
INTERNET: WWW.PAGEL.PL · E-MAIL: INFO@PAGEL.PL



PAGEL®
SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG

WOLFSBANKRING 9 · D-45355 ESSEN
TEL. +49 (0)2 01-6 85 04-0 · FAX +49 (0)2 01-6 85 04-31
INTERNET: WWW.PAGEL.COM · E-MAIL: INFO@PAGEL.COM