

PAGEL®-ŻYWICA ZAPRAWA EPOKSYDOWA POWŁOKI

WŁAŚCIWOŚCI

- **2-składnikowe** sztuczne tworzywo reagujące na bazie żywicy epoksydowej
- odporna na ciągłe działanie i zmiany temperatury do +50°C
- **nie zawiera rozpuszczalnika** i pigmentowana
- **wyważona twardość Shore** wpływa na twardość powierzchni
- **duża gęstość** przeciwko działaniu chlorków
- **właściwości samorozplywające**
- odporna na działanie wody, nieścieralna, uszczelniająca
- **przezroczysta (EH136)**
- **pigmentowa (EH120, EH130)**
- przy działaniu promieni ultrafioletowych w zależności od środka wiążącego- możliwe zmiany odcienia barwy

OBZAR STOSOWANIA

- **materiał do powlekania** na podłoża związane cementem jak beton, jastychy cementowe, na obszarach wewnętrznych i na zewnątrz
- **gruntowanie:** EH1, EH114, EH115
- podłogi
- zamknięcie powierzchni
- pielęgnacja betonu EH136

EH120

EH130

EH136

POWŁOKI

EH120

- na bazie żywicy epoksydowej
- **samorozplywająca**, duża siła pokrywania
- pigmentowana
- z wypełniaczem

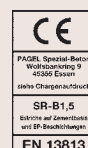
EH130

- **powlekane rolką powłoki** żywiczne i obsypane piaskiem podłogi
- **powelkanie** podłoży betonowych i jastychów
- pigmentowana
- bez wypełniaczy

ORCHRONA POWIERZCHNI

EH136

- **ochrona przed odparowaniem** dla powierzchni betonowych i z zaprawy



EH1 20

EH1 30

EH1 36

DANE TECHNICZNE

TYP			EH1 20	EH1 30	EH1 36
barwa	RAL*		7023, 7032	7023	przezroczysty
stosunek składników mieszanki	części-wagowe		5:1	5:1	1:2
	objętość		-	3,1:1	-
gęstość	kg/dm ³		1,4	1,5	1,05
lepkość	przy 10°C	mpas.	4500-5500	2500-3000	800
	przy 20°C	mpas.	2000-2500	1800	1500
czas obróbki	przy 10°C	min.	45-50	ok. 60	ok. 90
	przy 20°C	min.	35-40	ok. 45	ok. 60
	przy 30°C	min.	20-25	ok. 30	ok. 45
czas do przerabiania	przy 10°C	po h	15-30	15-30	20-30
	przy 20°C	po h	10-20	10-20	12-16
hartowanie wskrośne (100%)	przy 20°C	po d	7	7	7
minim. temp. obróbki		°C	+10	+10	+10
zużycie materiału	gruntowanie**	g/m ²	-	-	200-250
	lakierowanie (2x)	g/m ²	-	-	250-500
	zamknięcie powierzchni	g/m ²	-	350-800	-
	powlekanie	kg/m ²	ok. 1,40	-	-
	przebieg zaprawy	kg/m ²	ok. 1,65	-	-
składnik nietlony		%	100	100	62
grubość warstwy		mm	1-5	-	-
wytrzymałość na rozciąganie		N/mm ²	gruz betonowy	gruz betonowy	gruz betonowy
opakowanie		kg/pojemnik	12	12	10

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

magazynowanie: suche, nie mogą panować temperatury minusowe

czas magazynowania: conajmniej 6 miesięcy w zamkniętym pojemniku

OBRÓBKA

PODŁOŻE: Podłoże betonowe musi być nośne, suche, mocne i szorstkie. Nie może zawierać kleju cementowego, pyłów i luźnych, zmruszałych części lub substancji hamujących przychepność jak oleje, tłuszcze, resztki farb lub podobnych. Przygotowanie podłoża przez piaskowanie, strumieniowanie, szlifowanie lub frezowanie jest z reguły konieczne. Wytrzymałość podłoża musi wynosić conajmniej 1,5 Mpa a wilgotność podłoża betonowego nie powinna być większa niż 4%. Temperatura podłoża musi wynosić najmniej 3K powyżej istniejącej temperatury punktu rosy. Powierzchnie poddane obróbce muszą być zabezpieczone przeciw podnoszącej się do góry wilgotności.

GRUNTOWANIE MIESZANIE: (EH1, EH114, EH115) składnik (A) – żywica i utwardzacz(B) dostarczane są przez nas we właściwie wyważonym stosunku składników mieszanki. Utwardzacz władc do żywicy, zwrócić uwagę by utwardzacz przelał się całkowicie. Ostatecznie mieszankę dokładnie wymieszać urządzeniem mechanicznym przy obrotach maksymalnych 300 ob/min. (wolno obracające się nasadki mieszające wiertarki). Koniecznie mieszać mieszankę na dnie i po bokach, tak aby utwardzacz wymieszał się prawidłowo. Mieszać ok. 5 minut, aby mieszanka stała się jednorodna. Nie rozrabiać mieszanki w opakowaniu (oryginalnym pojemniku). Po zamieszaniu, gotową mieszankę przelać do czystego pojemnika. Temperatura składników powinna wynosić co najmniej 8°C.

GRUNTOWANIE: (EH1, EH114, EH115) następuje metodą lakierowania przez polewanie, materiał rozprowadzamy na powierzchnię odpowiednim narzędziem pracy i przy pomocy rolki wyrównujemy.

W razie potrzeby możemy na jeszcze świeże warstwy posypywać (po ich powierzchni) suchy piasek kwarcowy o frakcji ziarna 0,1-0,3 mm.

Nie związany piasek przed następnymi biegami raoboczymi usunąć, np. zmieść lub odessać odkurzaczem.

Po 12 do 24 godzinach można posypaną powierzchnię pokryć powłoką żywicy epoksydowej PAGEL.

OBRÓBKA MIESZANIE: (EH120, EH130) składnik (A) – żywica i utwardzacz (B) dostarczane są przez nas we właściwie wyważonym stosunku składników mieszanki. Utwardzacz władc do żywicy, zwrócić uwagę by utwardzacz przelał się całkowicie. Ostatecznie mieszankę dokładnie wymieszać urządzeniem mechanicznym przy obrotach maksymalnych 300 ob/min.

(wolno obracające się nasadki mieszające wiertarki). Koniecznie mieszać mieszankę na dnie i po bokach, tak aby utwardzacz wymieszał się prawidłowo. Mieszać ok. 5 minut, aby mieszanka stała się jednorodna. Nie rozrabiać mieszanki w opakowaniu (oryginalnym pojemniku). Po zamieszaniu, gotową mieszankę przelać do czystego pojemnika. Temperatura składników powinna wynosić co najmniej 15°C.

OBRÓBKA: (EH120, EH130) następuje metodą lakierowania przez polewanie, materiał rozprowadzamy na powierzchnię odpowiednim narzędziem pracy i przy pomocy rolki wyrównujemy.

W razie potrzeby możemy na jeszcze świeże warstwy posypywać (po ich powierzchni) suchy piasek kwarcowy o frakcji ziarna 0,1-0,3 mm.

Nie związany piasek przed następnymi biegami raoboczymi usunąć, np. zmieść lub odessać odkurzaczem.

UTWARDZENIE: Przy obróbce reagujących tworzyw syntetycznych istotną jest nie tylko temperatura otoczenia ale również temperatura podłoża. Przy niskich temperaturach reakcje chemiczne przebiegają wolniej; w związku z tym przedłuża się czas: obróbki, nakładania, dopuszczenia do użytku i hartowania wskrośne. Jednocześnie poprzez dużą lepkość wzrasta zużycie materiału. Przy wyższych temperaturach reakcje chemiczne przebiegają szybciej tak, że w.w. czasy są odpowiednio krótsze. Do ostatecznego utwardzenia reaktywnego tworzywa syntetycznego średnia temperatura podłoża musi być wyższa od temperatury minimalnej. Przy nakładaniu materiału na zewnątrz należy chronić wystarczająco długo przed wilgocią. Na wskutek za wczesnego działania wilgoci mogą tworzyć się na powierzchni białe zabarwienia lub/i materiał staje się lepki i kleisty, co negatywnie wpływa na przychepność następnej warstwy. Należy w tym przypadku piaskowaniem lub inną metodą usunąć wierzchnią warstwę.

Materiał poniżej tej warstwy twardnieje bezproblemowo.

CZYSZCZENIE: Po każdym biegu roboczym narzędzia dokładnie oczyścić **rozcieńczalnikiem** EH PAGEL.

UWAGA: Materiał stosować wg. załączonego opisu. Zabrudzenia na skórze wymyć natychmiast dużą ilością wody i mydłem. W stanie nie utwardzonym składniki nie mogą dostać się do kanalizacji, zbiorników wodnych, ani do gleby.

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. Odnoszą się one do wartości średnich. Możliwe jest wystąpienie odchylek. Nasi doradcy techniczni chętnie udzieli 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

