

## PAGEL®-ŻYWICA ZAPRAWA EPOKSYDOWA POWŁOKI

### WŁA CIWO CI

- **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 samorozpyływające**
- odporna na działanie wody, nieścieralna, uszczelniająca
- **pigmentowa** (EH120, EH130)
- przy działaniu promieni ultrafioletowych w zależności od środka wiążącego- możliwe zmiany odcienia barwy

### OBSZAR STOSOWANIA

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

EH120

EH130

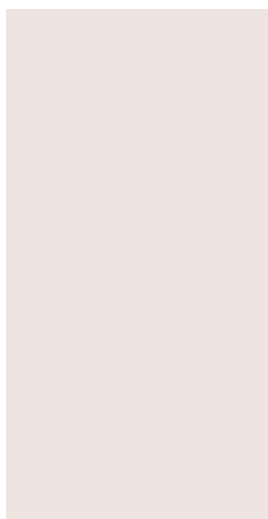
### POWŁOKI

#### EH120

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

#### EH130

- **powlekane rolką powłoki żywiczne** i obsypane piaskiem podłogi
- **powelkanie** podłoża betonowych i jastrychów
- **pigmentowana**
- **bez wypełniaczy**



<b>CE</b>
PAGEL SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG Wolfsbankring 9 45355 Essen, Germany 08 520201 EN 13813:2002 jastrych żywiczny / powłoki żywicy syntetycznej EN 13813: SR-B1,5-AR1-IR4
Reakcja na ogień $E_{fl}$ Uwolnienie substancji korozyjnych SR Odporność na ścieranie $\leq$ AR1 Wytrzymałość na odrywanie $\geq$ B1,5 Odporność na uderzenia $\geq$ IR4

<b>CE</b>
PAGEL SPEZIAL-BETON GMBH & CO.KG Wolfsbankring 9 45355 Essen, Germany 08 520223 EN 13813:2002 jastrych żywiczny / powłoki żywicy syntetycznej EN 13813: SR-B1,5-AR1-IR4
Reakcja na ogień $E_{fl}$ Uwolnienie substancji korozyjnych SR Odporność na ścieranie $\leq$ AR1 Wytrzymałość na odrywanie $\geq$ B1,5 Odporność na uderzenia $\geq$ IR4

NPD: „No Performance Determined” / „wartości nie ustalono”

EH1 20

EH1 30

DANE TECHNICZNE			EH1 20	EH1 30
TYP			EH1 20	EH1 30
barwa		RAL*	7032	7032
stosunek składników mieszanki		części-wagowe	5:1	5:1
		objętość	-	3,1:1
gęstość		kg/dm <sup>3</sup>	1,4	1,5
lepkość	przy 10 °C	mpas.	4500-5500	2500-3000
	przy 20 °C	mpas.	2000-2500	1800
czas obróbki	przy 10 °C	min.	ok. 45-50	ok. 60
	przy 20 °C	min.	ok. 35-40	ok. 45
	przy 30 °C	min.	ok. 20-25	ok. 30
czas do przerabiania	przy 10 °C	po h	15-30	24-36
	przy 20 °C	po h	10-20	10-20
hartowanie wskrośne (100%)	przy 20 °C	po d	7	7
minim. temp. obróbki		°C	+10	+10
zużycie materiału	gruntowanie**	g/m <sup>2</sup>	-	-
	lakierowanie (2x)	g/m <sup>2</sup>	-	-
	zamknięcie powierzchni	g/m <sup>2</sup>	-	ok. 350-800***
	powlekanie	kg/m <sup>2</sup>	ok. 1,40	-
	przebieg zaprawy	kg/m <sup>2</sup>	ok. 1,65	-
składnik nietłoty		%	100	100
grubość warstwy		mm	1-5	-
wytrzymałość na rozciąganie		N/mm <sup>2</sup>	gruz betonowy	gruz betonowy
opakowanie		kg/pojemnik	12	12

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

\* inne kolory RAL na zapytanie \*\* inne na zapytanie \*\*\* zależy od właściwości podłoża

**składowanie:** 12 miesięcy, w suchym, chłodnym i nie narażonym na działanie mrozu pomiiarszczeniu w oryginalnym opakowaniu

**klasa niebezpieczeństwa:** produkt nie posiada substancji zagrażającej zdrowiu, prosimy o przestrzeganie wskazówek podanych na opakowaniu

## OBRÓBKA

**PODŁOŻE:** Podłoże betonowe musi być nośne, suche, mocne i szorstkie. Nie może zawierać kleju cementowego, pyłów i luźnych, zmurszałych 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 co najmniej 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 wlać 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 posypać (po ich powierzchni) suchy piasek kwarcowy o frakcji ziarna 0,1-0,3 mm.

Nie związany piasek przed następnymi biegami raobocznymi 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 wlać 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 posypać (po ich powierzchni) suchy piasek kwarcowy o frakcji ziarna 0,1-0,3 mm.

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

**UTWARDZENIE:** Przy obróbce reagujących tworzyw syntetycznych istotna 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 hartowanie 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 skutek 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 raobocznym 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 odchyłek. Nasi doradcy techniczni chętnie udziela Państwu porady. Cieszymy się z Państwa zainteresowania naszymi produktami. Z chwilą ukazania się niniejszej karty informacyjnej tracą ważność wcześniej publikowane informacje o przedmiotowej produkcji.

PAGEL®-POLSKA

UL. LIPOWA 7, KOMORNIKI SL

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 · 45355 ESSEN · GERMANY  
TEL. +49 201 68504-0 · FAX +49 201 68504-31  
INTERNET WWW.PAGEL.COM · E-MAIL INFO@PAGEL.COM

