

PAGEL®-ŻYWICA EPOKSYDOWA ZAPRAWA

WŁAŚCIWOŚCI

- łatwa obróbka
- wytrzymała na ścieranie
- żywica/utwardzacz/wypełniacz jako gotowa mieszanka
- nie przepuszcza wody
- 3-składnikowa

OBSZAR STOSOWANIA

- hale przemysłowe, magazyny, garaże, warsztaty
- **gruntowanie:** EH1, EH1 1 4, EH1 1 5
- słupy i wsporniki
- rampy
- dylatacja mostów
- wagi do samochodów osobowych i ciężarowych
- podbijanie słupów

EH2

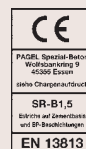
EH192

EH2

- ekonomiczny zaprawa do podbijania
- 2-40 mm
- pigmentowana

EH192

- uniwersalna do użytku zaprawa do powlekania
- 2-30 mm
- przezroczysty



EH2

EH192

DANE TECHNICZNE

TYP materiału		EH2	EH192
barwa	RAL*	7024, 7032	przezroczysty
stosunek składników mieszanki (żywica: utwardzacz+piasek /0-1mm)	części-wagowe	3:1:29	2:1:16
gęstość	kg/dm ³	2,0	2,0
czas obróbki	przy 10°C	ok. 40	ok. 40
	przy 20°C	ok. 30	ok. 30
	przy 30°C	ok. 20	ok. 20
minim. temp. obróbki podłoża	°C	+10	+10
zużycie materiału	kg/l	2,0	2,0
grubość warstwy	mm	3-40	3-50
wytrzymałość na odrywanie	MPa	gruz betonowy (4,1)	gruz betonowy
wytrzymałość na ściskanie	MPa	≥ 80	≥ 100
wytrzymałość na rozciąganie przy zginaniu	MPa	≥ 20	≥ 30
opakowanie	kg/pojemnik	12,5	10

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

magazynowanie: suche i chłodne
czas magazynowania: co najmniej 6 miesięcy
 w zamkniętym pojemniku

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

OBRÓBKA

PODŁOŻE: Podłoże związane cementem musi być nośne, suche, mocne i szorstkie. Nie może zawierać kleju cementowego, pyłów i luźnych, zmuszających części lub substancji hamujących przyczepność 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 0,1-0,4 mm.

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

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

OBRÓBKA MIESZANIE (EH2, EH192): 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 (EH2, EH192): 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 roboczymi usunąć, np. zmieść lub odessać odkurzaczem.

UTWARDZENIE: Przy obróbce reaktywnych 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 na wskroś. 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 przyczepność 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. Odnośnie się one do wartości średnich. Możliwe jest wystąpienie odchyłki. 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

