ECOLAK Karta danych technicznych

SL 8000 EXTREME

Kod: 756

Opis produktu:
Polimocznik na zimno – jednolity system elastomerowy, który zachowuje elastyczność przez długi czas. System ma doskonałą przyczepność i zdolność mostkowania nad pęknięciami.

Dane techniczne:
Zawartość części stałych: 98±2%
Teoretyczna wydajność: 1,4kg/m2/1mm
Temperatura otoczenia podczas stosowania: 10-30˚C
Czas indukcji: natychmiast
Proporcje mieszania: 2 : 1,1 (wag.)
Czas schnięcia:

	25˚C
Możliwość bezpośredniego kontaktu z powierzchnią	Po 4-6 godzinach
Możliwość ponownego powlekania	Po 4-24 godzinach
Całkowite wyschnięcie	Po 7 dniach

Trwałość: 12 miesięcy (przy 5-30˚C)
** Powyższe informacje zawierają jedynie dane orientacyjne. Należy brać pod uwagę takie czynniki, jak ruch powietrza, wilgotność i sprzęt roboczy.*

Cechy użytkowe:
- Łatwa aplikacja
- Wytrzymałość na nagłe zmiany temperatury
- Łatwość w czyszczeniu, co zapewnia zachowanie higieny
- Odporność na różne rodzaje chemikaliów
- Dobra przyczepność i odporność na uderzenia
- Ekstremalnie wysoka wytrzymałość na rozdarcie przy wydłużeniu

Użytkowanie:
- Parkingi
- Mosty
- Dachy
- Zbiorniki wodne
- Instalacje do odsalania wody
- Baseny
- Konstrukcje podziemne
- Hale sportowe
- Przemysł farmaceutyczny

Dane fizyczne:

Wytrzymałość na rozciąganie - 245N/cm²
Lepkość - część A – 6000 + 1500 cps
część B – 230-350
Przyczepność do betonu - 1,3 N/sq.mm
Absorpcja wody - <1,00 %
Twardość (TYP A W SKALI SHORE'A) - 60+5 N/Sq.mm
Wydłużenie (%) - > 600

Sprzęt do aplikacji:

Wałek kolczasty, kielnia, buty z kolcami

Mieszanie:
Odpowiednie wymieszanie składników produktu jest niezbędne do prawidłowej i odpowiedniej aplikacji systemu podłogowego.

Wymieszać część A. Dodać utwardzacz (część B) do składnika podstawowego (część A) i dokładnie wymieszać aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Należy pamiętać o dokładnym wymieszaniu wszystkich komponentów mieszadłem mechanicznym, aby nie pozostawić żadnych niewymieszanych części.

Opakowanie (waga zestawu):

18,8 kg (część A – 13,5 kg / część B – 5,3 kg)

Przygotowanie powierzchni:
Powierzchnia powinna być czysta, sucha i stabilna bez niezwiązanych obszarów ani części. Należy całkowicie usunąć wszelkie pozostałości tłuszczów, pyłu, brudu i soli. Wyrównana, stabilna i wolna od zanieczyszczeń infrastruktura gwarantuje długą żywotność systemu.

Nowy beton:
Wylewkę nowego betonu można powlekać 4 tygodnie (28 dni w temperaturze 25°C) po wylaniu oraz przy zawartości wilgoci nieprzekraczającej 4% na głębokości 2,5 cm pod powierzchnią. Wytrzymałość betonu na ściskanie musi wynosić co najmniej 30 Mpa; w innym przypadku zaleca się stosowanie innych rekomendowanych rozwiązań wzmacniania infrastruktury. Przygotowanie powierzchni powinno przebiegać zgodnie z wymaganiami normy SSPC-SP13 w celu uzyskania płaskiej powierzchni betonowej, która będzie sucha, wolna od zanieczyszczeń i bez luźnych elementów cementu hydraulicznego i pyłu. Powierzchnia powinna mieć wysoką wytrzymałość mechaniczną oraz być wystarczająco porowata i umożliwiająca właściwą absorpcję powłoki. Całkowicie usunąć pozostałości ropy, materiały do utwardzania, sole, naloty krystaliczne, cement hydrauliczny lub wszelkie inne materiały metodą piaskowania, śrutowania, frezowania mechanicznego, szlifowania diamentem lub wytrawiania kwasem. Dodatkowo wartość pH betonu powinna wynosić 10-12.

W każdym przypadku należy spełnić wymagania następujących norm:
ASTM D4259 - Przygotowanie betonu pod frezowanie powierzchni
ASTM D4260 - Przygotowanie betonu pod szlifowanie powierzchni
ASTM F1869 - Badanie zawartości wilgoci w betonie

Dziury, wgłębienia, skutki uderzeń mechanicznych, soczewki żwirowe, pęknięcia, pęknięcia powierzchniowe, pofałdowania (brak płaskiej powierzchni) itp. wymagają specjalnej uwagi, zwłaszcza gdy wytrzymałość na odrywanie betonu wynosi mniej niż 25 Mpa lub w przypadku betonu porowatego z wysoką zdolnością absorpcji.

Należy przeprowadzić ten krok po mechanicznym przygotowaniu powierzchni.

Impregnowanie powierzchni żywicą epoksydową o niskiej lepkości i wysokiej typowej zdolności przenikania (standardowe EMR 1322 H.P) lub z warstwami rozcieńczonego przezroczystego Eposeal typu epoksydowego aż do osiągnięcia minimalnej wytrzymałości na odrywanie betonu do odpowiedniej przyczepności. Pod koniec procesu wytrzymałość na oderwanie betonu powinna wynosić co najmniej 25 Mpa. Porowata powierzchnia z wysoką zdolnością absorpcji może doprowadzić do powstania „łysych" obszarów oraz nierównego powlekania. W tym przypadku należy również przeprowadzić proces impregnacji.

Dziury, wgłębienia, skutki uderzeń mechanicznych, gniazda żwirowe:

Wypełnianie, zamykanie i wyrównywanie należy przeprowadzić przy użyciu kitu epoksydowego „T.S.E.T 702" (przeznaczonego do powierzchni horyzontalnych i wertykalnych) lub stosując zaprawę epoksydową „HRV". Przed aplikacją kitu epoksydowego lub zaprawy epoksydowej należy upewnić się, że usunięto wszystkie luźne elementy i pozostałości pyłu oraz uzyskano mocne krawędzie, a następnie nałożyć odpowiedni podkład epoksydowy.

Pęknięcia skurczowe - pęknięcia termiczne:

Zazwyczaj tworzą się one podczas schnięcia betonu w wyniku nieprawidłowej zawartości betonu lub niewłaściwego konserwowania. Jeżeli szerokość pęknięcia nie przekracza 1 mm, należy je spiłować do głębokości 8 mm (lub mniejszej) i szerokości 4 mm (lub mniejszej). Należy usunąć pył i zaaplikować zaprawę epoksydową (Eposeal) na krawędziach. Następnie można wypełnić i zamknąć pęknięcie kitem epoksydowym (T.S.E.T 702) aż do poziomu betonu.

Pęknięcia dynamiczne, pęknięcia piłowane:

Pęknięcia spowodowane ruchem lub pęknięcia prawdopodobne. Pęknięcia szersze niż 1 mm należy spiłować do głębokości 10 mm (lub mniejszej) oraz szerokości 5 mm, po czym należy wyczyścić dane miejsce i zaaplikować zaprawę epoksydową (Eposeal) dookoła krawędzi. Po wyschnięciu zaaplikować epoksyd SL 300 Flex w celu wypełnienia całej przestrzeni do poziomu betonu. W razie zanurzenia powtórzyć proces. Piłowanie pęknięć nie wymaga ich rozszerzania (chyba że są wypełnione materiałem elastomerowym) – wystarczy wtedy jedynie oczyszczenie, nałożenie zaprawy i warstwy SL 300 Flex.

Powierzchnia nie jest płaska (powierzchnia pofałdowana):

Procedurę należy przeprowadzać po przygotowaniu powierzchni i przed zaaplikowaniem systemu powłokowego. Różnice w powierzchni można wyrównać przy użyciu kitu epoksydowego (T.S.E.T. 702)

lub przez zaaplikowanie średnio cienkiej warstwy żywicy epoksydowej z dodatkiem 50% SL Filler. Przerwy dylatacyjne: Ich szerokość z reguły powinna wynosić 25 mm, a ich celem jest zapewnienie pewnych ruchów budynku. Krawędzie przerw dylatacyjnych należy wyszlifować aż do uzyskania czystości i stabilności powierzchni, a następnie odkurzyć. Zaaplikować odpowiednią zaprawę i wypełnić standardową masą uszczelniającą przeznaczoną do przerw dylatacyjnych. Należy zaaplikować masę po wprowadzeniu dodatkowego uszczelnienia, aby zaplanować głębokość przerwy (50% szerokości uszczelnienia).

Stary beton:

Należy przygotować powierzchnię w podobny sposób, jak przy powierzchni nowego betonu. Jeżeli powierzchnia jest zaimpregnowana olejami, paliwem, chemikaliami lub substancjami zanieczyszczającymi, należy najpierw wyczyścić ją detergentami przemysłowymi zgodnie z ASTM D4258. Należy przeprowadzić ten proces przed przygotowaniem powierzchni, zgodnie z instrukcjami w rozdziale „Nowy beton". Po spłukaniu powierzchnia powinna być czysta, wolna od zanieczyszczeń i całkowicie sucha. Jeżeli erozja betonu doprowadziła do powstania powierzchni o wartości wytrzymałości na ściskanie mniejszej niż 25 Mpa oraz przy braku pojedynczej powierzchni płaskiej, należy przeprowadzić działania zgodnie z odpowiednimi zaleceniami dotyczącymi takich sytuacji. Zaleca się przeprowadzenie procesu usuwania zanieczyszczeń zgodnie z normą alkilowania ASTM D4262.

Metal i żelazo:

Rozpryskiwanie agregatów z użyciem sprężonego powietrza (zaleca się ręczne usuwanie złuszczających się warstw farby, rdzy i resztek spawalniczych za pomocą ręcznego lub pneumatycznego skrobaka przed natryskiem) w celu uzyskania poziomu czystości powierzchni około SA 2.5 (zgodnie z normą SIS 055900) i usunięcia rdzy, niezwiązanych części, starych farb, tłuszczów itp. z co najmniej 95% powierzchni (zgodnie z normą SSPC-SP10). Szorstkość profilu powierzchni powinna wynosić około 80 mikronów. Należy wyszlifować i zaokrąglić wszystkie krawędzie i ostre rogi, łącznie z taśmami spawalniczymi, aż do osiągnięcia promienia minimalnie 6 mm. Oczyścić pył sprężonym powietrzem (bez tłuszczu i wilgoci) lub odkurzaczem. Okleić taśmami miejsca po spawaniu, złącza, śruby i ostre krawędzie, aby zapobiec formowaniu się wczesnych uszkodzeń w tych obszarach. Gdy natrysk agregatami jest niemożliwy, należy użyć narzędzi ręcznych lub mechanicznych do dokładnego czyszczenia przy użyciu dysku, stalowej szczotki, papieru ściernego piaskowego lub skrobaka do usunięcia walcowiny, rdzy, warstwy rzadkiej farby i zanieczyszczeń w celu osiągnięcia poziomu czystości ST-3, zgodnie z normami SSPC-SP3, SSPC-SP11. Po okresie przygotowań powierzchnia powinna być pozbawiona ostrych i szorstkich krawędzi, kurzu, brudu, tłuszczu i innych zanieczyszczeń w celu zapewnienia odpowiedniej przyczepności powłoki do infrastruktury. Należy jak najszybciej zaaplikować zaprawę na puste obszary po zakończeniu natrysku każdego segmentu, aby zapobiec nagromadzeniu zanieczyszczeń i powstania rdzy na powierzchni.

Żelazo ocynkowane:

Oczyścić kurz, tłuszcze i inne zanieczyszczenia z powierzchni zmywając je detergentami i czystą wodą zgodnie z instrukcjami normy SSPC-SP1 (czyszczenie rozpuszczalnikiem). Po czyszczeniu powierzchnia powinna być chropowata (należy użyć instrumentów chemicznych i mechanicznych, jeżeli konieczne). Proces szorstkowania jest przeprowadzany na poziomie Sa1 na głębokości o profilu 7-12 mikronów (zgodnie z normą SSPC-SP7 odnośnie obróbki strumieniowo-ściernej), natomiast do szorstkowania mechanicznego należy użyć stalowej szczotki i/lub papieru ściernego piaskowego. W razie korozji

należy wyczyścić powierzchnię ręcznie lub przy użyciu odpowiedniego sprzętu mechanicznego, zgodnie z normą SSPC-SP2 SP3 (czyszczenie przy użyciu narzędzi ręcznych/mechanicznych). Aby usunąć tłuszcze i sole cynku z metalu, należy najpierw użyć rozpuszczalnika, a następnie oczyścić narzędziami mechanicznymi. W celu przeprowadzenia dokładnego czyszczenia należy często wymieniać rozpuszczalnik i narzędzie do czyszczenia. Skuteczniejszą metodą jest mycie wysokociśnieniowe lub metodą emulgowania przy użyciu odpowiednich detergentów.
Przed przystąpieniem do malowania obszar powinien być czysty i suchy. Okleić taśmami miejsca po spawaniu, złącza, śruby i ostre krawędzie, aby zapobiec formowaniu się wczesnych uszkodzeń w tych obszarach.

Aluminium i stal nierdzewna:

Patrz: instrukcje w rozdziale dotyczącym żelaza ocynkowanego.

Obszar pomalowany:

Gdy istniejąca powłoka jest jednorodna, a siła wiązania przekracza 1 N/mm2, należy ją oczyścić i usunąć tłuste materiały, zanieczyszczenia i wszelkie inne pozostałości. Jednolita, stała powierzchnia powinna być lekko chropowata. Należy użyć drobnoziarnistego papieru ściernego, jeżeli to konieczne. W przypadku wszelkich wątpliwości dotyczących rezultatu końcowego, należy całkowicie usunąć starą powłokę lub zaaplikować powłokę pośrednią (warstwa przyczepna) zgodnie z zaleceniami producenta.

Gwarancja i środki bezpieczeństwa:

Niniejsze wskazówki zawierają wiarygodne informacje, jednak istnieje ryzyko wystąpienia nieoczekiwanego niebezpieczeństwa. Ecolak gwarantuje pokupność jedynie odnośnie materiałów. Niniejsza gwarancja zastępuje wszystkie inne gwarancje ustne lub dorozumiane. Ecolak wyraźnie zrzeka się odpowiedzialności z tytułu przydatności do określonego celu lub zwolnienia od praw patentowych. Zgodnie z powyższym, Kupujący ponosi wszelkie ryzyko powiązane z użytkowaniem niniejszych materiałów. Wyłączne zadośćuczynienie Kupującego wynikające z naruszenia gwarancji lub roszczeń z tytułu gwarancji lub zaniedbania ograniczone jest do ceny zakupu materiałów. Niezastosowanie się do zalecanych procedur zwalnia Ecolak z wszelkiej odpowiedzialności odnośnie materiałów i sposobu ich użytkowania.

Przed użyciem zapoznać się z kartą charakterystyki. WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.
Karta danych technicznych i instrukcje mogą ulec zmianie bez powiadomienia.
W celu uzyskania dodatkowych informacji skontaktować się z przedstawicielem Ecolak.