

**Opis produktu:**

Dwuskładnikowa powłoka poliuretanowa na bazie alifatyczno-akrylowej. Materiał tworzy wyjątkowo trwałą warstwę powłoki. Do stosowania w środowisku przemysłu morskiego, doskonała odporność na promienie UV i długotrwały połysk.

**Dane techniczne:**

Barwa: wszystkie barwy RAL

Połysk: połyskujący

Zawartość części stałych: 55±2% Rozcieńczanie/czyszczenie: Rozpuszczalnik 114

Teoretyczna wydajność: 5,5m<sup>2</sup>/l/100 mikronów

Proporcje mieszania: 8 : 1 (obj.)

Czas indukcji: 18 minut

Czas zachowania właściwości roboczych po wymieszaniu: 6-8 godziny (przy 25°C)

Temperatura otoczenia podczas stosowania: 10-30°C

Czas schnięcia (przy 20-25°C)

	25°C
<b>Możliwość bezpośredniego kontaktu z powierzchnią</b>	Po 4-8 godzinach
<b>Możliwość utwardzenia</b>	Po 24 godzinach
<b>Całkowite wyschnięcie</b>	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:**

- Odporność na promieniowanie UV
- Wysoka odporność na zużycie
- Wysoka odporność na wszelkie warunki zewnętrzne
- Środowisko korozyjne, środowisko przemysłu morskiego
- Zachowuje odcień i połysk przez lata

**Użytkowanie:**

- Zaprojektowana jako powłoka do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
- Zaprojektowana jako powłoka wraz z systemami na bazie epoksydu lub poliuretanu
- Struktury stalowe, Beton

**Sprzęt do aplikacji:**

Metoda badania	Właściwość	Wynik
Wytrzymałość na rozwarstwianie	ASTM D4541	540N/cm <sup>2</sup>
Odporność na ścieranie	ASTM D4060 (koło CS17, 1000 cykli, obciążenie 1 kg)	Ubytek ciężaru
Odporność na promieniowanie UV	3000 godzin	Wynik pozytywny
Odporność na ciepło suche	ASTM D2485	90°C
Odporność na kondensację wilgoci	ASTM D4585	Brak rdzy, nie doszło do rozwarstwienia, nie powstały pęcherze
Elastyczność	ASTM D522	Wynik pozytywny
Twardość ołówkowa	ASTM D3363	4H
Odporność na mgłą solną	ASTM B117 (2000 godzin)	Wartość znamionowa 10 (ASTM D 610 dla rdzewienia) Wartość znamionowa 8 dla (ASTM D 714 dla powstawania pęcherzy)

*Dane fizyczne uzyskano w wyniku testu zalecanego systemu zastosowanego do blachy stalowej grubej o poziomie czyszczenia SA 2.5 (zgodnie ze szwedzką normą SIS 055900).*

**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 pozostały żadne wymieszane elementy.

**Opakowanie**

5L (A – 4,5l / B – 0,5l)

18L (A – 16l / B – 2l)

**Przygotowanie powierzchni:**

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

**Nowy beton:**

Odlew nowego betonu można powlekać 4 tygodnie (28 dni w temperaturze 25°C) po odlewie 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 wzmocnienia 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 oleju, materiały do utwardzania, sole, naloty krystaliczne, wodę cementową i 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 „tysych” obszarów oraz nierównego powlekania. W takim przypadku należy również przeprowadzić proces impregnacji.

#### Dziury, wgłębienia, skutki uderzeń mechanicznych, soczewki żwirowe:

Wypełnianie, zamykanie i wyrównywanie należy przeprowadzić przy pomocy kitu epoksydowego „T.S.E.T 702” (przeznaczonego do powierzchni pionowych i poziomych) lub stosując zaprawę epoksydową „HRV”. Przed zaaplikowaniem kitu lub zaprawy epoksydowej należy upewnić się, że usunięto wszystkie niezwiązane elementy oraz pozostałości pyłu, następnie należy zaaplikować odpowiednią zaprawę epoksydową.

#### Pęknięcia spowodowane kurczeniem się betonu - pęknięcia termiczne:

Zazwyczaj tworzą się podczas wysychania 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 piłować do głębokości 10 mm (lub mniejszej) oraz szerokości 5 mm, po czym należy wyczyścić dane miejsce i zastosować zaprawę epoksydową (Eposeal) dookoła krawędzi. Po wyschnięciu zaaplikować epoksyd SL 300 Flex w celu wypełnienia całej przestrzeni do poziomu betonu. W razie przesunięcia wypełnienia powtórzyć proces. Piłowane pęknięcia nie wymagają 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, przeznaczone są do zapewnienia możliwości pewnych ruchów budynku. Krawędzie przerw dylatacyjnych należy wyszlifować aż do uzyskania czystości i stabilności powierzchni, a następnie odkurzyć. Zastosować odpowiednią zaprawę i wypełnić standardową masą uszczelniającą przeznaczoną do przerw dylatacyjnych. Masę należy zastosować po wprowadzeniu dodatkowego uszczelnienia, aby zaplanować głębokość przerwy (50% szerokości).

Stary beton:

Należy przygotować powierzchnię w podobny sposób, jak przy powierzchni nowego betonu. Jeżeli powierzchnię zaimpregnowano olejami, paliwem, chemikaliami lub substancjami zanieczyszczającymi, należy najpierw ją wyczyścić detergentami przemysłowymi zgodnie z ASTM D4258. Proces należy przeprowadzić przed przygotowaniem powierzchni, zgodnie z instrukcjami w rozdziale „Nowy beton”. Po splukaniu powierzchnia powinna być czysta, wolna od zanieczyszczeń i całkowicie sucha. Jeżeli erozja betonu doprowadziła do powstania powierzchni o wytrzymałości na ściskanie poniżej 25 Mpa oraz także gdy nie ma pojedynczej powierzchni płaskiej należy postępować 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 złuszczonej warstwy 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, tłuszczu 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. Usunąć 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, niezwiązanej warstwy 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, pyłu, 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 powstawania rdzy na powierzchni.

#### Żelazo ocynkowane:

Usunąć pył, 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 przeprowadzany jest a 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 wyczyścić 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 powierzchnia powinna być czysta i sucha. 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.

#### Powierzchnie pomalowane:

Gdy istniejąca powłoka jest jednorodna, a siła wiązania przekracza 1 N/mm<sup>2</sup>, należy ją oczyścić i usunąć tłuste materiały, zanieczyszczenia i wszelkie inne pozostałości. Jednolita, stała powierzchnia powinna być lekko chropowata. Należy użyć drobnoziarnistego papieru ściernego piaskowego, 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 nieoczekiwanych zagrożeń. Ecolak gwarantuje jedynie zakupność 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 z tytułu naruszenia gwarancji lub roszczenia z tytułu zaniedbania będzie ograniczone 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 EpoGlass PU

Kod: 65

---

Karta danych technicznych i instrukcje mogą ulec zmianie bez powiadomienia.  
W celu uzyskania dodatkowych informacji skontaktować się z przedstawicielem Ecolak.