

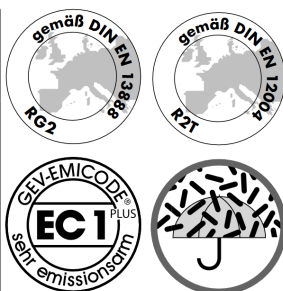


ASODUR-EKF

Nr art. 2 05752

Epoksydowa zaprawa do klejenia i spoinowania płytek

SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstr. 2-8 D-32760 Detmold Niemcy 21 205752	
EN 12004 ASODUR-EKF Reaktywna zaprawa do klejenia i spoinowania płytek o podwyższonych wymaganiach do wewnątrz i na zewnątrz R2	
Reakcja na ogień:	klasa E
Wytrzymałość pocztkowa na ścinanie:	$\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Wytrzymałość na ścinanie po zanurzeniu w wodzie:	$\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Wytrzymałość na ścinanie po szoku termicznym:	$\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Uwalnianie substancji niebezpiecznych: NPĐ	



NPĐ: No Performance Determined: Właściwości użytkowe nieustalone

- bezrozpuszczalnikowa, dwuskładnikowa zaprawa na bazie żywicy epoksydowej
- charakteryzuje się w stanie związanym dużą twardością, przyczepnością, wytrzymałością na ściskanie i rozciąganie przy zginaniu
- odporna na wiele kwasów, zasad, na wodę agresywną dla betonu, środki myjące, wodę morską i solankę
- łatwa obróbka, po wypełnieniu spoin zmywana wodą
- chroni przed działaniem bakterii i grzybów
- bardzo gładka powierzchnia
- zgodna z EN 12004, R2 T
- bardzo niska emisja

Zastosowanie:

ASODUR-EKF jest stosowany:

- do klejenia okładzin ceramicznych metodą cienkowarstwową na podłożu z betonu, jastrychu i tynkach oraz na starych okładzinach ceramicznych i innych podłożach zgodnie z DIN 18157, część 3
- jako zaprawa do spoinowania wyłożeń ceramicznych i płyt okładzinowych
- do wewnątrz i na zewnątrz
- do stosowania przy ogrzewaniu podłogowym
- do wyrównywania drobnych nierówności na powierzchniach betonowych, z jastrychu lub tynku

- w browarach, mleczarniach, laboratoriach, pływalniach, zakładach mięsnych i innych zakładach przemysłu spożywczego i chemicznego
- jest składnikiem systemu DENSARE-PREMIUM i ASOFLEX-AKB
- ASODUR-EKF jest przeznaczony do stosowania w pomieszczeniach wewnętrznych według schematu oceny AgBB (Komitetu do spraw oceny zdrowia Materiałów Budowlanych), Francuskiej regulacji VOC oraz belgijskiego dekretu królewskiego C-2014/24239. Produkt charakteryzuje się bardzo niską emisją EMICODE GEV i jest oceniany pozytywnie poprzez wielokryterialne systemy certyfikujące takie jak DGNB, LEED, BREEAM, HQE. (Niemiecki Certyfikat Budownictwa Zrównoważonego oraz Systemy Certyfikacji Ekologicznej). Najwyższy poziom jakości 4, linia 8 zgodnie z kryterium DGNB "ENV 1.2 Oddziaływanie na środowisko lokalne".
- nadaje się do stosowania jako warstwa szczepna do SANIFIN oraz mineralnych i żywicznych systemów hydroizolacyjnych SCHOMBURG.

Dane techniczne:

Baza:	żywica epoksydowa
Kolor:	średni szary, szary tytanowy
Badanie:	R2 T EN 12004 Polymer Institut Bardzo niska emisja według GEV-EMICODE, schemat AgBB Francuskie regulacje VOC (LZO) pozwalająca na nakładanie pacą 1-10 mm
Konsystencja:	do 20 mm
Grubość warstwy:	ok. 1,40 g/cm ³ przy +23 °C
Szerokość spoiny:	100 : 6,2 wagowo
Gęstość:	ok. 60 minut przy + 23 °C
Stosunek mieszania :	po ok. 15 minutach (ale nie później niż po 60 minutach przy + 23 °C)
Czas obróbki:	
Zmywalny:	
Minimalna temp. wizania:	+10 °C
Temperatura obróbki:	+10 °C do +30 °C
Optymalna temperatura obróbki:	+15 °C do +25 °C
Można wchodzić po:	ok. 16 godz. przy + 23 °C
Lekko obciążalny:	po ok. 48 godz. przy + 23 °C
Pełne obciążenie:	po 7 dniach przy + 23 °C

ASODUR-EKF

Czyszczenie narzędzi:	wodą, bezpośrednio po zakończeniu pracy
Opakowania: pojemniki	6 kg - oba składniki dostarczane są w odpowiednich proporcjach gotowych do użycia
Przechowywanie:	chronić przed mrozem, 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w suchym i chłodnym miejscu. Napoczęte opakowania zużyć w jak najkrótszym czasie.

Zużycie materiału:

Klejenie: ok. 1,4 kg / m² na warstwę grubości 1 mm
ok. 2,8 kg / m² przy nakładaniu pacą o zębach 6 mm
ok. 3,8 kg / m² przy nakładaniu pacą o zębach 8 mm
ok. 4,7 kg / m² przy nakładaniu pacą o zębach 10 mm
ok. 7,4 kg / m² przy nakładaniu pacą o zębach 15 mm
Spoinowanie:

Rodzaj płytek	wymiary płytek w cm	szerokość spoiny	zużycie w kg/m ²
Płytki okładzinowe	24,0/11,5/1,5	8	2,25
	24,0/11,5/1,5	10	2,77
	24,0/11,5/2,0	8	3,00
	24,0/11,5/2,0	10	3,70
	24,0/11,5/2,5	8	3,75
	24,0/11,5/2,5	10	4,62
Mozaika	5,0/5,0/0,4	2	0,47
Kamionka	4,2/4,2/0,6	1,5	0,64
	10,0/10,0/0,9	3	0,81
	15,0/15,0/1,2	5	1,19
	24,5/12,0/0,8	5	0,74

Podłoże:

Obrabiane podłoże musi być

- suche, mocne, nośne i stabilne,
- wolne od substancji oddzielających i zmniejszających przyczepność jak np. kurz, mleczko cementowe, tłuszcz, starta guma, pozostałości po wymalowaniach itp.

W zależności od stanu podłoża należy przygotowywać je poprzez np. zamiatanie, odkurzanie, szczotkowanie, szlifowanie, frezowanie, piaskowanie i śrutowanie, frezowanie, mycie wodą pod ciśnieniem.

Aby ocenić dojrzałość podłoża do wyłożenia, należy przeprowadzić pomiar wilgotności za pomocą urządzenia CM. Pomiar CM należy przeprowadzić zgodnie z aktualną instrukcją roboczą FBH-AD pochodzącą z publikacji fachowej „Koordynacja połączeń w konstrukcjach posadzek ogrzewanych”.

W zależności od danego podłoża cementowego muszą być spełnione również następujące kryteria:

Klasa betonu, zaprawy PCC (zgodnie z normą DIN EN 1504-3):	klasa betonu: co najmniej C20/25 wiek: co najmniej 3 miesiące wytrzymałość na odrywanie: co najmniej 1,2 N/mm ²
klasa tynku:	tynk cementowy i cementowo-wapienny (P III a/P III b) wiek: co najmniej 28 dni wytrzymałość na odrywanie: co najmniej 0,8 N/mm ²
klasa jastrychu	CT-C25-F4 wiek: co najmniej 28 dni wytrzymałość na odrywanie: co najmniej 0,8 N/mm ² W połączeniu z pokryciami z płytek i płyt na warstwie rozdzielającej lub izolacji należy zachować wilgotność resztkową ≤ 2 CM %

Przygotowanie materiału:

Składnik A (żywica) i B (utwardzacz) są dostarczane w odpowiednich proporcjach gotowych do użycia. Składnik B należy wlać do składnika A. Należy czekać aż utwardzacz do końca wypłynie z pojemnika. Mieszanie przeprowadzać odpowiednim urządzeniem przy max 300 obr/min (np. wiertarka z mieszadłem). W celu dokładnego rozprowadzenia utwardzacza należy dokładnie mieszać przy ścianach i dnie pojemnika. Operację prowadzić do uzyskania jednorodnej, homogenicznej mieszaniny bez smug. Nie obrabiać z opakowania dostawczego. Tak przygotowaną masę przelać do czystego naczynia i jeszcze raz przemieszać.

Przyklejanie płyt:

ASODUR-EKF jako zaprawę klejącą nanosi się na podłoże i rozprowadza równomiernie pacą zębatą. Następnie nakłada się płytki przez dosuwanie i dociskanie. Montaż odbywa się zgodnie z normą DIN 18157. W przypadku klejenia płytek na zewnątrz należy zadbać o pełne podparcie zaprawą klejową.

ASODUR-EKF

Spoinowanie płytek i płyt :

Wymieszaną masę do spoinowania ASODUR-EKF nakładać na powierzchnię i równomiernie rozprowadzać za pomocą pacy do fug epoksydowych w czyste i suche spoiny. Spoinowanie należy wykonywać tak, aby spoiny wypełnić całkowicie. Nadmiar materiału usuwać natychmiast za pomocą pacy do fug epoksydowych przez ściąganie diagonalne do ułożonych płytek.

Spoinowanie za pomocą pistoletu:

Przy zastosowaniu pistoletu na sprężone powietrze ASODUR-EKF wymieszać w pojemniku dostawczym i przenieść do zasobnika pistoletu. Konieczna jest sprężarka wytwarzająca ciśnienie co najmniej 10 bar i odpowiednia instalacja ciśnieniowa o wydajności około 100 l/min.

Zmywanie powierzchni ułożonych płytek:

Po usunięciu nadmiaru materiału w spoinach przy pomocy pacy do fug epoksydowych, pozostały na powierzchni płytek materiał do spoinowania zemulgować przy pomocy możliwie małej ilości wody. Używa się do tego, zależnie od potrzeby, np. pac PCV z włókniną. Zemulgowany nadmiar ASODUR-EKF usunąć przy pomocy miękkiej gąbki. Na koniec jeszcze raz oczyścić powierzchnię ułożonych płytek przy pomocy czystej, miękkiej gąbki. Czyszczenie należy przeprowadzić wtedy, gdy ASODUR-EKF już lekko związał (ok. 15 - 30 minut). Ciepła miękka woda ułatwia zmywanie. Aby poprawić zmywalność można dodać do wody ok. 10% spirytusu. Przed oddaniem fugowanej powierzchni do eksploatacji należy przeprowadzić dokładne czyszczenie zgodnie z jej przeznaczeniem.

Pozostałości związanej żywicy można usunąć przy użyciu ASO-R003.

Wskazówki odnośnie naprawy uszkodzonych ewentualnie wypłukanych spoin cementowych:

1. Głębokość spoiny musi wynosić co najmniej 3 mm.
2. Luźne płytki przykleić do podłoża produktem ASODUR-EKF.
3. Spoiny muszą być suche, wolne od kurzu i substancji zmniejszających przyczepność masy do spoinowania.

Oddziaływanie psychofizyczne i BHP:

ASODUR-EKF po stwardnieniu nie stanowi żadnego zagrożenia dla zdrowia i życia organizmów żywych. Utwardzacz (składnik B) jest żrący i nie może on wejść w kontakt ze skórą lub okiem. W czasie prac zaleca się nosić rękawice ochronne. Zabrudzenia zmywać mydłem i dużą ilością wody, najlepiej z dodatkiem 2% octu. Jeżeli produkt dostanie się do oka płukać obficie wodą, następnie wypłukać wodą borową i udać się do okulisty. Stosować środki ostrożności obowiązujące przy pracy z materiałami żrącymi.

Wskazówki:

- Podczas użytkowania może dojść do zarysowania fugi, co jest widoczne zwłaszcza w przypadku ciemnych odcieni. Nie ma to wpływu na funkcjonalność. Zalecamy regularną konserwację powierzchni za pomocą ASO-R008, aby zachować jakość i wygląd powierzchni podczas użytkowania.
- Przy pracach w niskich temperaturach materiał należy przed użyciem rozgrzać w kąpieli wodnej o temp. + 50°C i ochłodzić do temperatury pokojowej. Zabieg ten pozwala uzyskać właściwą konsystencję produktu.
- Niskie temperatury zwiększają zużycie. Materiał traci w ten sposób swoją dobrą obrabialność, a czas obróbki ulega wydłużeniu.
- Wysokie temperatury skracają czas obróbki. ASODUR-EKF jest sklasyfikowany zgodnie z GefStoffV.
- Ze względu na składniki i surowce użyte do produkcji możliwe są niewielkie różnice w odcieniach ASODUR-EKF, dlatego wydzielone powierzchnie, należy spoinować materiałem z tej samej partii produkcyjnej (ten sam numer serii).

Kody odpadów:

- płynne pozostałości składnika A: 08 04 09* odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
- płynne pozostałości składnika B: 08 01 11* odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne
- Stwardniałe pozostałości produktu: 17 02 03 tworzywa sztuczne

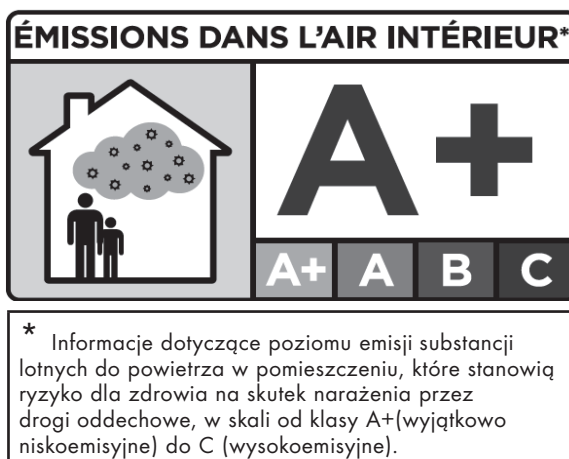
ASODUR-EKF

- Należy przestrzegać odnośnych wytycznych np.:
DIN 18157, DIN 18352, DIN 18531, DIN 18534,
DIN 18535, DIN 18560, DIN 18202, EN 13813,
DIN EN 1991-1-1, DIN 1055.
Instrukcje BEB, wydane przez niemieckie stowarzyszenie
Bundesverband Estrich und Belag e.V. (Niemiecki Cech
Płytkarzy i Posadzkarzy, stow. zarej.).
Informacja fachowa „Koordynacja połączeń w konstruk-
cjach posadzek ogrzewanych”
Instrukcje ZDB, wydane przez Niemiecki Związek Producentów
Płytek:

- [* 1] „Uszczelnienia zespolone (AIV)”
- [* 2] „Konstrukcja basenu”
- [* 3] „Spoiny dylatacyjne w wyłożeniach i okładzinach z płytek
ceramicznych i płyt”
- [* 4] „Płytki ceramiczne i płyty, kamień naturalny i płyty
betonowe na konstrukcjach posadzek cementowych
z warstwą izolacyjną”
- [* 5] „Okładziny na jastrychu cementowym i anhydrytowym”
- [* 6] „Okładziny na jastrychu cementowym - Płytki i płyty
z ceramiki, kamień naturalny i płyty betonowe
na konstrukcjach posadzek ogrzewanych i
nieogrzewanych”
- [* 7] „Okładziny zewnętrzne”
- [* 11] „Czyszczenie, ochrona, pielęgnacja”

GISCODE: RE 30

Należy przestrzegać obowiązującej Karty charakterystyki
WE!



Przegląd kolorów:



średni szary



szary tytanowy

*Różnice w kolorach wynikają z technologii druku.

ZAKRES ODPORNOŚCI ASODUR-EKF / DESIGN

	ŚRODEK	STĘŻENIE	POZIOM
KWASY	Mrówkowy	2%	■
	Mrówkowy	5%	(■)
	Octowy	2%	■
	Octowy	5%	■
	Octowy	10%	■
	Mlekowy	2%	■
	Mlekowy	5%	■
	Mlekowy	10%	■
	Szczawiowy (etanodiowy)	2%	■
	Szczawiowy (etanodiowy)	5%	■
	Fosforowy	2%	■
	Fosforowy	5%	■
	Fosforowy	10%	■
	Azotowy	3%	■
	solny	3%	■
	solny (chlorowodorowy)	32%	■
	siarkowy	50%	■
	winowy	2%	■
	winowy	5%	(■)
	cytrynowy	2%	■
ŁUGI	cytrynowy	5%	■
	cytrynowy	10%	■
	Amoniak	5-10%	■
	Amoniak	25%	(■)
	Wodorotlenek wapnia	2%	■
	Wodorotlenek wapnia	10%	■
	Wodorotlenek wapnia	30%	■
	Podchloryn sodu	28%	■
	Potasowy	2%	■
	Potasowy	10%	■
	Potasowy	20%	■
	Potasowy	30%	■
	Sodowy	2%	■
	Sodowy	10%	■
	Sodowy	20%	■
	Sodowy	30%	■
	Podchloryn sodu	13%	■
Oleje	Opałowy		■
	Opałowy	czysty	■
	Hydrauliczny		■
	Samochodowy	czysty	■
	Oliwa	czysty	■
	Parafinowy	czysty	■
	Silikonowy	czysty	■
	Słonecznikowy	czysty	■
	Jadalny		■
	Terpentyna	czysty	(■)
Rozpuszczalniki	Aceton	czysty	(■)
	Butanol	czysty	(■)
	Etanol	czysty	(■)
	Etylocetat		(■)
	n-Heksan	czysty	(■)
	Alkohol izopropylowy	czysty	(■)
	Nafta		(■)
	Toluen	czysty	(■)
	Ksilen	czysty	(■)

	ŚRODEK	STĘŻENIE	POZIOM
Środki myjące, dezynfekujące	Anti Germ MS ciekły (zawiera wodorotlenek sodu i alkylobenzyl-dimetyl-chlorek amonu, 5 ml/l wody)		■
	Anti Germ Nepurin HD ciekły (zawiera kwas fosforowy i alkylobenzyl-dimetyl-chlorek amonu, 30 ml/l wody)		■
	Anti Germ SVM ciekły (zawiera kwas siarkowy i kwas amino-trójmetylenofosfonowy, 30 ml/l wody)		■
	Anti Germ SX ciekły (zawiera fosfor i kwas azotowy; 12,5 ml/l wody)		■
	Ecolab Bendural forte (zawiera fosforany i alkohol tłuszczowy, rozcieńczony wodą w stosunku 1:5)		■
	Ecolab Helotil (zawiera kwas fosforowy, rozcieńczony wodą w stosunku 1:10)		■
	Ecolab Into (zawiera kwas sulfamidowy i etanol; 12,5 ml/l)		■
POZOSTAŁE	Ecolab Segil 2000 (zawiera żywice alkilofenolowe, kwas cytrynowy i etanol; 12,5 ml/l)		■
	Benzyna	czysty	(■)
	Woda demineralizowana	czysty	■
	Aldehyd mrówkowy		■
	Formaldehyd		■
	Gliceryna		■
	Gliceryna	czysty	■
	Glikol		■
	Gnojowica		■
	Serwatka	czysty	■
	chlorek sodu 35 %		■
	siarczan sodu 20 %		■
	Woda morską		■
	Woda (5 °dH- twardość)		■
	Woda (15 °dH- twardość)		■
	nadtlenek wodoru	10%	■

LEGENDA:

- - wysoka odporność > 14 dni
 ■ - średnia odporność 8 ÷ 72 godzin
 (■) - mała odporność < 8 godzin