

**MŰSZAKI ADATLAP****ASODUR®-GBM**

(INDUFLOOR-IB1225)

Cikkszám: 2 05751**Alapozó – vízzáró, tömítő, habarcszhoz keverhető gyanta****Tulajdonságok:**Az [ASODUR-GBM](#) egy kétkomponensű epoxi gyanta a következő tulajdonságokkal:

- Oldószermentes
- Átlátszó;
- Alacsony viszkozitású;
- Ellenáll a mechanikai terhelésnek;
- Vízzáró;
- Nagyon alacsony vízáteresztő/páraáteresztő képesség = 1,2 g/m²-nap (DIN EN ISO 7783-1);
- Ellenáll hígított lúgoknak, savaknak, vízben oldott sóknak és kenőanyagoknak;
- Sárgásodásra hajlamos.

CE	
CHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 06 2 05751	
EN 1504-2 ASODUR-GBM Felületvédelem - impregnálás	
1.2 Elv	
Kapilláris vízfelvétel és vízáteresztő képesség:	w < 0,1 kg/m ² x h ^{0,5}
Behatolási mélység:	I osztály < 10 mm
Tapadószilárdság:	≥ 1,5 (1,0) N/mm ²
Éghetőség:	E osztály
Veszélyes anyag tartalom:	Összhangban EN 1504-2 5.3
fejezetével	

**Alkalmazási
területek:**Az [ASODUR-GBM](#) használatos:

- Rendszerkomponensként a WHG-rendszerekben (vízfelszivárgás ellen)
→ ASODUR-GWS 2
→ ASODUR-GWS 3
- Póruszáró alapozóként cementbázisú aljzatoknál, amelyet ASODUR rendszerű bevonattal látnak el
- Kiegyenlítő és kapart bevonatokhoz aljzatok bevonattal való ellátásának előkészítésekor
- Epoxigyanta esztrich készítéséhez
- Kiöntőgyantaként hézagok és repedések erőzáró kötéseire esztrichben és betonban

Műszaki adatok:

Szín:	áttetsző;
Alapanyag:	kétkomponensű epoxi gyanta;
Viszkozitás:	kb. 640 ± 80 mPA·s, +23 °C-nál;
Keverési arány:	2 : 1 tömegarány;
Sűrűség:	1,09 g/cm ³ +23 °C mellett;
Feldolgozási idő (fazékidő):	kb. 25 - 35 perc +23 °C mellett;
Bejárható:	kb. 16 óra után +23 °C mellett;
Átdolgozható:	kb. 16 óra elteltével, max. 24 óra után +23°C-on;
Teljes kikeményedés:	kb. 7 nap után, + 23 °C-on;
Kikeményedési hőmérséklet:	min. + 8 °C – max. +30°C;
Nyomószilárdság:	kb. 65 N/mm ² ;
Hajlítószilárdság:	kb. 30 N/mm ² ;
Tapadó-húzószilárdság:	B 1,5.

Tisztítás: A munkaeszközöket a használat után azonnal meg kell tisztítani ASO-R001 tisztítóval.**Tárolás:** 18 hónapig eredeti lezárt csomagolásban, száraz és hűvös helyen, + 10 °C felett**Kiszerezés:** 1, 10 és 18 kg-os kiszerezésekben kapható.**Megjegyzés:** Ismétlődő hőmérséklet-változás esetén az [ASODUR-GBM](#) kikristályosodhat. Ebben az esetben a terméket fel kell melegíteni + 50 °C ÷ + 60 °C körüli vízfürdőben, így 2 óra múltán korlátozások nélkül lehetséges a felhasználás.

Felület előkészítése:

A megmunkálandó felületeknek

- száraznak, szilárdnak, terhelhetőnek és tapadóképességnek kell lennie;
- mentesnek kell lennie a tapadást csökkentő és elválasztó anyagoktól, mint pl. por, cementtej, zsír, olaj, guminyomok, festékmарadványok, stb.

Az aljzat előkészítését a DIN EN 14879-1:2005, 4.2 ff. pontja alapján kell végezni.

Az aljzat típusának és minőségének megfelelő előkészítési eljárást kell alkalmazni, pl.: gépi csiszolás (a legtöbb, egyenletes betonfelületen ez alkalmazandó!), magas nyomású vízsugaras tisztítás (≥ 300 bar), marás vagy golyószórás, amellyel egy strukturált, nyitott pórusú felület elérése lehetséges. **A felsorolt előkészítési eljárások közül legalább egy elvégzése minden esetben szükséges. Ellenkező esetben tapadási problémák lépnek fel, amely a bevonat felválásához (és a termékgarancia megszűnéséhez) vezet.** A nagyobb felületi hibákat, kitöréseket és repedéseket előzetesen a megfelelő SCHOMBURG termékkel ki kell javítani. Ilyen esetben a javítóanyag megszilárdulása után annak felületét szintén elő kell készíteni a fentiek alapján. Az adott aljzat típusa szerint fentiek kivül a következő követelményeknek is teljesülniük kell:

Cementkötésű felületek:

Beton minőség:	min. C20/25;
Esztrich minőség:	min. EN 13813 CT-C25-F4;
• kor:	min. 28 nap;
• tapadó-húzószilárdság:	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$;
• maradó-nedvesség:	$\leq 4\%$ (CM-metódus);
• Legyen védett hátoldali nedvességterheléstől!	
Vakolat minősége:	P IIIa/ P IIIb
• kor:	min. 28 nap
• tapadó-húzószilárdság:	$\geq 0,8 \text{ N/mm}^2$
• maradó-nedvesség:	$\leq 4\%$ (CM-metódus);
• Legyen védett hátoldali nedvességterheléstől!	

A termék előkészítése:

Az „A” komponens (gyanta) és a „B” komponens (edzőanyag) a meghatározott keverési arányban kerülnek kiszerezésre. Öntse a „B” komponenst az „A” komponensbe. Ügyeljen arra, hogy a keményítő maradéktalanul kiürüljön a tartályból. A komponensek összekeverését megfelelő mixerrel – pl. keverőszáras fúró - végezze, kb. 300 fordulat/perc fordulatszámra. Fontos, hogy a tartály oldaláról és az aljáról is alaposan átkeveredjen az alapanyag, hogy az edzőanyag eloszlása egyenletes legyen. Addig végezze a keverést, amíg homogén, csíkozástól mentes anyagot nem kap; a keverési idő kb. 3 perc. A keverési hőmérséklet min. + 15 °C.

Ne közvetlenül a csomagolásból használja fel a megkevert anyagot! Fejtse át egy tiszta tartályba, és még egyszer alaposan keverje át.

A kikevert alapanyagot javasolt a fogadófelületen egyenletesen szétönteni, majd ezután teríteni. Fontos az edényből való kiöntés, ugyanis a keverőedényben tárolt kikevert anyag az edző (B komponens) hatására bekövetkező reakció miatt melegszik. Az alapanyag felmelegedése pedig csökkenti a felhasználhatósági időt (fázékidőt), így az anyag a vártnál hamarabb belekötöhet a keverőedénybe.

Megjegyzések:

A feldolgozásnál ügyelni kell arra, hogy az anyag „öntéssel” egyenletesen kerüljön fel az előkészített aljzatra. Az egyenetlenségek a megszilárdult alaprétégben a pórusok kapilláris aktivitását okozhatják, amely elősegíti a buborékok keletkezését, elsősorban az ozmotikus buborékokét. A pórusmentes alaprétég elérése érdekében a bevonatot két munkalépésben kell felvinni. A pórusok keletkezése úgy is megakadályozható, hogy sűrű habarcsot viszünk fel az alaprétégre. Ez a simítóhabarcs az alapozó gyanta és kvarchomok keverékéből áll. A hozzákeverendő töltőanyagoknak száraznak és kb. + 15 °C hőmérsékletűnek kell lennie.

Kiegyenlítő / kapart bevonat készítése:	ASODUR-GBM:	1,0 tömegrész,
	Kvarchomok:	kb. 1,0 tömegrész (szemcseméret: pl. 0,1 – 0,6 mm, vagy 0,2 – 0,7 mm),
	ASO-FF töltőanyag:	kb. 1,5 – 2,0 tömeg%.

A kvarchomokot az előzőleg homogénre kevert és átöntött gyanta-keményítő keverékbe keverje bele. Ügyelni kell arra, hogy a folyékony és a szilárd részek egyenletesen elkeveredjenek. Függőleges vagy ferde felületekre történő felvitel előtt **ASO-FF** hozzáadása ajánlott. Ennek mennyisége a lejtéstől függően 4-5 tömeg%.

Epoxigyanta esztrich készítése:	Vastagság:	kb. 5 – 15 mm	Vastagság:	15 – 30 mm
	ASODUR-GBM:	1,0 tömegrész,	ASODUR-GBM:	1,0 tömegrész,
	Kvarchomok:	6,5 – 7,0 tömegrész (szemcseméret: 0,06 – 1,5 mm)	Kvarchomok:	9,0 – 10,0 tömegrész (szemcseméret: 0,06 – 3,5 mm)

Anyagfelhasználás: kb. 1,9 kg/m²/mm

Helyezze az előre kimért mennyiségű kvarchomokot egy esztrich keverésére alkalmas keverőgépbe (pl. Zyklos, vagy UEZ típus). Ezután adja hozzá az előre homogénre kevert gyanta-edzőanyag keveréket. Ügyelni kell arra, hogy a folyékony és a szilárd részek egyenletesen elkeveredjenek.

Alkalmazás / felhasználási javaslat / anyagszükségletek:	Felületkezelés:
	Használjon ASODUR-GBM -t két rétegben. Az anyagszükséglet: kb. 300 - 500 g/m ² rétegenként. Csúszásmentes bevonat kialakításához a két réteg ASODUR-GBM között szórja meg a felületet kvarchomokkal (Szemnagyság: 0,5 – 1,0 vagy 0,7-1,2 mm). Homok anyagszükséglete: kb. 1-1,5 kg/m ² .

Alapozó réteg:

Használjon **ASODUR-GBM**-t egy rétegben. Az anyagszükséglet: kb. 300 - 500 g/m². Kétrétegű kivitelezés esetén az első réteg kikeményedése után a friss második réteg alapozót szórja meg kvarchomokkal (szemcseméret: 0,1 – 0,6 vagy 0,2 – 0,7 mm), a homok anyagszükséglete kb. 0,8 – 1,0 kg/m².

Kiegyenlítő / kapart bevonat:

Először alapozza a padlót **ASODUR-GBM**-tel. Az anyagszükséglet: kb. 300 - 500 g/m². A kikevert simítókeveréket alkalmazza bevonatként egy rétegben. Az anyagszükséglet: kb. 1,6 kg/m²/mm.

Epoxigyanta esztrich:

Először alapozza a padlót **ASODUR-GBM**-tel. Az anyagszükséglet: kb. 300 - 500 g/m². Használja az előre kikevert esztrich alapanyagot a frissen alapozott felületen minimum kb. 5 mm vastag rétegben, majd simítsa le léccel és gépi simítóval. Az anyagszükséglet kb. 2,0 kg/m²/mm.

Kitöltések:	Repedések lezárása esztrich- és betonszerkezetekben esztrichkapcsok felhasználásával (nem statikus repedések)
--------------------	--

Sarokcsiszoló segítségével nyissuk meg a repedést/hézagot teljes hosszában, az esztrich vastagságának feléig/kétharmadáig. Készítsünk kb. 10 cm-es bevágásokat a repedésre merőlegesen, egymástól kb. 30 cm távolságra. Az előkészített bevágásokat egy ipari porszívóval alaposan takarítsuk ki. A bekevert **ASODUR-GBM** műgyantát töltsük a vágásokba, amíg az teljesen telítődik (szükséges lehet utántöltés). Az esztrichkapcsokat helyezzük a keresztvágásokba, az esetlegesen túlcsoportuló gyantát töröljük le a felületről. Ezt követően a még friss gyantát szórjuk meg alaposan 0,2 – 0,7 mm frakciójú kvarchomokkal. A teljes kikeményedés után takarítsuk fel a meg nem kötött homokszemcséket. 4-5 óra elmúltával a kikeményedett gyanta felülete átcsiszolható. Csiszoláshoz használjunk 60-as szemcseméretű csiszolópapírt, majd csiszolás után takarítsuk fel újra a felületet. Anyagszükséglet: kb. 1,09 kg térfogategységenként.

Üregek feltöltése

A feltöltendő üregeket első lépésben szabaddá és elérhetővé kell tenni, ehhez nyissuk meg az üreget, majd alaposan portalanítsuk, tisztítsuk meg a felületet. Ezután gondos adagolással töltsük fel az üreget az összekevert gyantával (szükséges lehet utántöltés). Anyagszükséglet: kb. 1,09 kg térfogategységenként.

Fiziológiai viselkedés és védőintézkedések: Az [ASODUR-GBM](#) kikeményedés után fiziológiailag nem ártalmas. Az edzőanyag (B komponens) maró hatású. Az érvényben lévő, vonatkozó szabályozást minden esetben figyelembe kell venni epoxi termékekkel való munka során, pl. HAZMAT (veszélyes anyagok) szállítása, stb. További információ: www.plasticseurope.org.

Fontos megjegyzések:

- Az epoxigyanták UV-fény hatására és időjárásnak kitett felületen tartósan általában nem színtabilak.
- Az alkalmazási hőmérséklet nem lehet alacsonyabb + 10 °C-nál és nem lehet magasabb + 40 °C-nál.
- A magasabb hőmérséklet csökkenti a feldolgozhatóság idejét. Az alacsonyabb hőmérséklet növeli a feldolgozhatóság és a kikeményedés idejét. Az anyagszükséglet szintén növekszik alacsonyabb hőmérsékleten.
- A fázekidő/feldolgozhatósági idő növelése érdekében magasabb környezeti hőmérséklet esetén tárolja az anyagot hűvös helyen, kb. + 10 °C felett, és csak röviddel a bekeverés előtt tegye ki magasabb hőmérséklet hatásának.
- Az egyes rétegek kölcsönös tapadása nedvesség és szennyeződés hatására jelentősen csökkenhet.
- Az egyes rétegek közötti hosszabb technológiai szünet esetén, vagy ha a folyékony gyantát már korábban felvitték a kezelt felületre, a már meglévő felületet alaposan le kell csiszolni és tisztítani. Ezt követően lehet megvalósítani a teljesen új, pórusmentes záróbevonatot. Nem elég a felületet egyszerűen átkenni.
- A felületvédő rendszereket a felvitelt követően kb. 4-6 óráig védeni kell a nedvesség hatásától (pl. eső, kicsapódás). A nedvesség a felület kifehéredését és/vagy ragadósságát okozza, valamint zavarokat okozhat a megszilárdulás folyamatában. Az elszíneződött, vagy ragadós felületet el kell távolítani, pl. csiszolással, majd fel kell újítani.
- Olyan célra való felhasználást, amely nincs egyértelműen meghatározva ebben a műszaki adatlapban, csak a műszaki osztályunkkal való konzultáció és írásos beleegyezés után szabad megvalósítani.
- A kikeményedett maradékokat az epoxi gyantákra vonatkozó hulladék-kezelési szabályozások (57123 „Epoxy resin”) figyelembe vételével szabad elhelyezni.

Kérem tartsa be az érvényes ES Biztonsági adatokra vonatkozó előírásait!

GISCODE: RE 1