

**MŰSZAKI ADATLAP****ASODUR-B351-MIX****Cikkszám: 2 05796-01****Általános ipari padlóbevonat**

Tulajdonságok:	Az ASODUR-B351-MIX kétkomponensű epoxigyanta, az alábbi jellemzőkkel: - Önterülő - Mechanikai igénybevételeknek fokozottan ellenáll - Oldószermentes - Magas nyomó- és hajlítószilárdságú - Ellenáll felhasználási koncentrációban a bevonatot érő hagyományos tisztítószernek - Üzemanyagokkal, motorolajjal, fékfolyadékkal szemben ellenálló (folyamatos terhelés max. 14 nap) - Időjárásálló - Alkalmazása könnyű - Kopásálló - Fagy- és harmatálló - Kikeményedés után egészségre ártalmatlan - Gazdaságos	
Alkalmazási területek:	Az ASODUR-B351-MIX cementbázisú felületek mechanikailag ellenálló padlóbevonataként használható. Ajánljuk könnyűtől magas mechanikai terhelésig, ahol nem szükséges különleges vegyi ellenállás. - Gyártó és raktárcsarnokok, műhelyek - Garázsok - Lakások és családi házak padlóburkolatai - Rakodórampák és közlekedő utak - Alapréteggént ASO-DecorChips szórású díszítő bevonatokhoz. - Olyan alkalmazásokra, ahol magas vegyi terhelés áll fenn, vagy élelmiszeripari engedély szükséges, kérjük válassza az ASODUR B351-t.	
Műszaki adatok:	Szín:	RAL kód alapján;
	Alapanyag:	kétkomponensű epoxigyanta;
	Viszkozitás:	kb. 1200 ± 15 mPa·s, + 20°C mellett;
	Keverési arány:	100 : 24 tömegarány (A komponens + színpaszta : B komponens);
	Sűrűség:	1,41 g/cm ³ +23 °C mellett;
	Feldolgozási idő (fazékidő):	kb. 45 perc +10 °C mellett; kb. 30 perc +20 °C mellett; kb. 10 perc +30 °C mellett;
	Bedolgozási hőmérséklet:	min. +8°C – max. 30°C;
	Bejárható:	kb. 12 óra után +23 °C mellett;
	Átdolgozható:	kb. 12 óra elteltével, max. 24 óra után + 23°C-on;
	Teljes kikeményedés:	kb. 7 nap után, + 23 °C-on;
	Nyomószilárdság:	kb. 70 N/mm ² ;
	Hajlítószilárdság:	kb. 44 N/mm ² ;
	Tapadékszilárdság:	≥ 1,5 N/mm ² ;
Tisztítás:	A munkaeszközöket a használat után azonnal meg kell tisztítani ASO-R001 tisztítóval.	
Raktározás:	24 hónapig száraz, hűvös helyen + 10 °C felett, eredeti, bontatlan csomagolásban.	

Kiszerelés:

Az ASODUR B351-MIX kiszerelése az alábbi tételekből áll össze:

	„A” komponens [kg]	„B” komponens [kg]	Színezőpaszta [kg]
ASODUR B351-MIX 15 kg	11,5	2,9	0,6
ASODUR B351-MIX 30 kg	23,0	5,8	1,2

A feldolgozás csak a fenti arányok megtartása mellett történhet. Eltérő arány alkalmazása esetén fenn áll a kockázata annak, hogy a kötési reakció nem megy végbe.

A felület

előkészítése:

A megmunkálendő felületeknek

- száraznak, szilárdnak, terhelhetőnek és tapadóképességűnek kell lennie;
- mentesnek kell lennie a tapadást csökkentő és elválasztó anyagoktól, mint pl. por, cementtej, zsír, olaj, guminyomok, festékmaradványok, 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 vízszugaras 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 fentiekén kívül 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: $\geq 1,5$ N/mm²;
 - maradónedvesség: $\leq 4\%$ (CM-metódus);
 - Legyen védett hátoldali nedvességterheléstől!
- Vakolat minősége: P IIIa/ P IIIb
- kor: min. 28 nap
 - tapadó-húzószilárdság: $\geq 0,8$ N/mm²
 - maradónedvesség: $\leq 4\%$ (CM-metódus);
 - Legyen védett hátoldali nedvességterheléstől!

A termék

előkészítése:

A termékek kiszerelése a felhasználási aránynak megfelelően történik. A termék bekeverése az alábbi pontok szerint történjen:

1. **Az „A” komponens felkeverése:** Első lépésként keverjük fel önmagában az „A” komponenst. A keverést végezzük megfelelő berendezéssel – pl.: keverőszáras keverőgép vagy fúró –, kb. 300 fordulat/perces fordulatszámon. Addig végezzük a keverést, amíg a töltőanyaggal ellátott „A” komponens homogén állagú nem lesz. Ez a folyamat 1-2 percet vesz igénybe. Az anyag túlkeverése a töltőanyag összetöréséhez vezet, emiatt a magas fordulatszám és a leírtaknál hosszabb keverési idő kerülendő!
2. **A színezőpaszta felkeverése:** A kívánt színre történő bekeverés előtt mindig ellenőrizzük a színezőpaszta állagát és árnyalatát. Győződjünk meg arról, hogy a színezőpaszta árnyalata a rendelt RAL kódnak megfelel. A színeltérésből eredő reklamációt abban az esetben tudjuk elfogadni, ha a színezőpaszta még nincs hozzáadva az „A” komponenshez.

Az „A” komponenshez történő hozzáadás előtt mindig alaposan keverjük fel a színezőpasztát. A keverést addig folytassuk, amíg a paszta állaga és színe is homogénné nem válik. Mindez általában kb. 1 perces keverést igényel.

3. Az „A” komponens színre keverése: Az egyes alkotók egyenkénti felkeverése után a színezőpaszta teljes mennyiségét adjuk hozzá az „A” komponenshez. A keverést a fent leírtaknak megfelelően végezzük, tehát keverőgéppel, vagy keverőszáras fúróval, kb. 300 fordulat/perces fordulatszámmal. Fontos, hogy a tartály oldaláról és az aljáról is alaposan átkeveredjen az alapanyag. A keverést mindaddig végezzük, amíg a termék színe teljesen homogén és csíkmentes nem lesz. Ez a folyamat kb. 1-2 percet vesz igénybe.

4. Az „A” és a „B” komponens összekeverése: A színre kevert „A” komponens (gyanta) és a „B” komponens (keményítő) a meghatározott keverési arányban kerülnek kiszérésre. Öntsük a „B” komponenszt az „A” komponensbe. Ügyeljünk arra, hogy a keményítő maradéktalanul kikerüljön a tartályból. A komponensek összekeverését megfelelő mixerrel – pl. keverőszáras fúró - végezzük, kb. 300 fordulat/perces fordulatszámon. Fontos, hogy a tartály oldaláról és az aljáról is alaposan átkeveredjen az alapanyag, hogy a keményítő eloszlása egyenletes legyen. Addig végezze a keverést, amíg homogén, csíkozástól mentes anyagot nem kap; a keverési idő kb. 3 perc. A keverési hőmérséklet kb. + 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 a fogadófelületen egyenletesen öntse szét, majd ezután terítse el. 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 belekőthet a keverőedénybe.

Önterülő / kiegyenlítő

habarcs készítése:

Az önterülő habarcsához szükséges anyagok:

ASODUR-B351-MIX: 1,0 tömegarány;

Kvarchomok: 0,5 tömegarány (szemcseméret 0,1 – 0,6 mm).

A kvarchomokot az előzőleg homogénre kevert és áttöltött gyanta-keményítő keverékbe kell keverni. Ügyeljen arra, hogy a folyékony és szilárd komponensek egyenletesen elkeveredjenek. Töltőanyag (pl. kvarchomok) bekeverésekor ügyeljen arra, hogy a töltőanyag száraz legyen, a hőmérséklet pedig kb. + 15°C.

Hengerrel vagy fogas simítóval kialakított függőleges, vagy ferde felületeknél [ASO-FF](#) száltöltőanyag hozzáadása javasolt. Az adagolási arány 2 % tömegszázalék hengerezés és 3 - 4 % fogas simítóval történő felhordás esetén, a hajlásszögtől függően.

Tanács: Ajánlatos az [ASO-FF](#) száltöltőanyagot a beszínezett „A” komponensbe előzőleg belekeverni, és ezután hozzáadni a keményítő komponenszt.

Alapozás:

Az ASODUR-B351 műgyanta vastagbevonat alkalmazása előtt a következő alapozók alkalmazhatók:

- Nedvességtől védett padlószervezetek: ASODUR-G1270;
- Nedvességtől nem védett padlószervezetek: **ASODUR-SG2**, ASODUR-SG3;
- Ferde és függőleges felületek: ASODUR-SG2-thix, ASODUR-G1248;
- Rövid technológiai idő igénye esetén: ASODUR-SG3-Superfast.

Fontos tanács:

A rétegek közötti várakozási idő kb. 16 óra, de maximum 24 óra, +23°C-on és 65 % relatív páratartalom mellett.

Egyedi színek:

Az alábbi színek esetén a minimum felhasználási mennyiség 2,8 kg/m²:

RAL 1006, RAL 1007, RAL 1012, RAL 1016, RAL 1017, RAL 1021, RAL 1023, RAL 1028, RAL 1032, RAL 1037, RAL 2001, RAL 2002, RAL 2003, RAL 2009, RAL 5020.

Biztonsági figyelmeztetés:

Kikeményedés után az ASODUR-B351-MIX egészségre ártalmatlan. A keményítő (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.

Megjegyzés:

Ahol a maradó nedvesség > 4 %, vagy ahol negatív nedvességhatás léphet fel, használja a nedvességzáró [ASODUR SG2](#)-t vagy [ASODUR-SG3](#)-t alapozóként (lásd a Műszaki Adatlapot).

Olajjal szennyezett felületek tisztítása: Az olajjal szennyezett aljzatot a mélységi szennyeződés vonatkozásában meg kell vizsgálni. A tisztítás [ASO-R008](#) olajtisztítóval történik. A tisztítás után azonnal előalapozóként az ASODUR-SG2 terméket kell alkalmazni. (ld. műszaki adatlap). Anyagfelhasználás: kb. 0,8 – 1,0 kg/m².

Általános rétegrendek:	1,0 – 1,5 mm vastag bevonat készítése <u>Sima</u> Az alapozás után vigye fel az ASODUR-B351-MIX-t egy rétegben fogas simítóval. Anyagszükséglet: kb. 1,5 kg/m². A bevonatot még friss állapotban tuskés hengerrel mentesíteni kell a keverés során bejutott légbuborékoktól. <u>Csúszásmentes</u> Az alapozás felhordása és beszórása után vigye fel az ASODUR-B351-MIX-t gumisimítóval egy rétegben, majd rövidszőrű gyapjúhengerrel egyenletesen terítse el. Anyagszükséglet: kb. 0,8 kg/m². A csúszásgátlás kívánt mértékétől függően szórjuk be a nedves bevonatot kvarchomokkal (0,1 – 0,6, vagy 0,5 – 1,0 mm); anyagszükséglet: kb. 2,0 – 3,0 kg/m². Kikeményedés után a felesleges homokot távolítsa el, csak ezután vigye fel a fedőréteget. ASODUR-B351-MIX gumisimítóval egy rétegben, rövid szőrű gyapjúhengerrel egyenletesen elterítve; Anyagszükséglete: kb. 0,8 kg/m².	Kb. 1 mm vastag, sima bevonat nedvességtől védett padló esetén: - 0,5 kg/m² ASODUR-G1270 - 1,5 kg/m² ASODUR-B351-MIX Kb. 1,2 mm vastag, csúszásmentes bevonat nedvességtől védett padló esetén: - 0,5 kg/m² ASODUR-G1270 - 0,8 kg/m² ASODUR-B351-MIX - 2,0-3,0 kg/m² 0,1-0,6 mm szemeloszlású kvarchomok - 0,8 kg/m² ASODUR-B351-MIX Kb. 2 mm vastag, sima bevonat nedvességtől védett padló esetén: - 0,5 kg/m² ASODUR-G1270 - 2,0 kg/m² ASODUR-B351-MIX + 1 kg/m² 0,1-0,6 mm szemeloszlású kvarchomok
	2,0 – 2,5 mm vastag bevonat készítése <u>Sima</u> Tölts fel az ASODUR-B351-MIX-t 50% arányban kvarchomokkal (0,1 – 0,6 mm), és fogas simítóval hordja fel egy rétegben. ASODUR-B351-MIX anyagszükséglet: kb. 2,0 kg/m²; Kész keverék anyagszükséglete: kb. 3,0 kg/m² 2 mm rétegvastagság esetén. A felvitt folyékony réteg légtelenítésére elengedhetetlen a tuskés henger használata, a légbuborékok kialakulását megelőzendő. <u>Csúszásmentes</u> Tölts fel az ASODUR-B351-MIX-t 50%-ban kvarchomokkal (0,1 – 0,6 mm), és fogas simítóval hordja fel egy rétegben. ASODUR-B351-MIX anyagszükséglet: kb. 1,5 kg/m²; Kész keverék anyagszükséglete: kb. 2,25 kg/m², 1,5 mm-es vastagságnál. A felvitt folyékony réteg légtelenítésére elengedhetetlen a tuskés henger keresztirányú használata a légbuborékok kialakulását megelőzendő. A kötési idő letelte után hozzon létre egy szóró réteget az ASODUR-B351-MIX felhasználásával. Anyagszükséglet: 0,4-0,5 kg/m²; A csúszásgátlás kívánt fokától függően szórja be a friss bevonatot kvarchomokkal (pl. 0,5 – 1,0 mm, vagy 0,7 – 1,2 mm szemcseméret), melynek anyagszükséglete: kb. 2,0 – 3,0 kg/m², vastagságtól függően. Teljes kikeményedés után távolítsa el a felesleges homokot, csak ezután vigye fel a fedőréteget. ASODUR-B351-MIX gumisimítóval egy rétegben a homokkal beszórt alapozó rétegre, rövid szőrű gyapjúhengerrel egyenletesen elterítve; anyagszükséglet: kb. 0,8 kg/m².	Kb. 2,0 - 2,5 mm vastag, csúszásmentes bevonat nedvességtől védett padló esetén: - 0,5 kg/m² ASODUR-G1270 - 1,5 kg/m² ASODUR-B351-MIX + 0,75 kg/m² 0,1-0,6 mm szemeloszlású kvarchomok - 0,4 kg/m² ASODUR-B351-MIX - kb. 2-3 kg/m² 0,1-0,6 mm vagy 0,5-1,2 mm szemeloszlású kvarchomok - 0,8 kg/m² ASODUR-B351

Dekoratív felület kialakítása:	Dolgozzuk az ASO-DecorChips -t a nedves bevonatba. Anyagszükséglet: kb. 10 - 100 g/m ² -től. Kikeményedés után a be nem kötött színező reszeléket teljesen távolítsa el porszívózással, vagy sepréssel.
Fontos figyelmeztetés:	- Az epoxigyanták UV-fény hatására és időjárásnak kitett felületen tartósan általában nem színtabilak. - A SCHOMBURG-ICS termékeket munka-csomagolásban, azaz megfelelő keverési arányokban szállítjuk. Nagy kiszerezéseknél a részmennyiségeket mérleggel kell kimérni. A komponenseket először alaposan fel kell keverni, mielőtt a másik komponenssel elkeverjük. Ez megfelelő berendezéssel történik. (pl. fúrógép keverőfejjel). A keverési hibák elkerülése érdekében az anyagot egy tiszta edénybe át kell tölteni, és újra meg kell keverni. A fordulatszám 300-400 ford./perc legyen. Figyelni kell arra, hogy levegőt ne keverjenek bele. Magasabb fordulatszámok szükségtelenül sok levegőt visznek az anyagba, az alacsonyabb fordulatszámok nem biztosítják a jó átkeverődést, ill. túl hosszú lesz a keverési idő. A komponensek hőmérséklete min. + 15 °C kell legyen. Ez érvényes a hozzákeverendő töltőanyagokra is, pl. a homokra. A töltőanyagok hozzákeverése a folyékony komponensek elkeverését követően történik. - Ezt követően a teljesen bekevert anyagot azonnal az előkészített felületre kell önteni, és azonnal gondosan szét kell teríteni a műszaki adatlapban megadott utasításoknak megfelelően. Az egy komponensű anyagokat használat előtt mindig alaposan meg kell keverni. - A különböző gyártásokból és az alapanyag-ingadozásból adódó kismértékű színeltérések elkerülhetetlenek. A munkálatoknál ezt figyelembe kell venni. A lehatárolt területeken ugyanabból a gyártásból származó termékkel (ld. sarzsi-szám a csomagoláson) kell dolgozni. - Az egyes rétegek kölcsönös tapadása nedvesség és szennyeződés hatására jelentősen csökkenhet. - A magasabb hőmérséklet csökkenti a feldolgozhatóság idejét. Az alacsonyabb hőmérséklet növeli a feldolgozhatóság és a kikeményedés idejét. Az anyagszükséglet szintén növekszik alacsonyabb hőmérsékleten. - Az egyes rétegek közötti hosszabb technológiai szünet esetén, vagy ha a folyékony szintetikus gyantát már korábban felvitték a kezelt felületre, a már meglévő felületet alaposan le kell csiszolni és tisztítani. Ezt követően lehet megvalósítani a teljes új pórusmentes záróbevonatot. Nem elég a felületet csak egyszer 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 lehet megvalósítani. - A kikeményedett maradékokat az AW 150106 hulladék-kulcs alapján kell megsemmisíteni.

Kérjük betartani az érvényes ES Biztonsági adatokra vonatkozó előírásait!

GISCODE: RE 1

ASODUR-B351-MIX

A vásárló jogait termékeink minőségével kapcsolatban az „Értékesítési és szállítási feltételek” dokumentumunk tartalmazza. Az ebben a dokumentumban leírt applikációkon túlhaladó követelmények esetén szolgálatukra áll a műszaki, tanácsadó szolgálatunk. Valamennyi átadott javaslat érvényességének feltétele a jogerős írásbeli igazolás kiadása. A termékleírás nem menti fel a felhasználót a tudatos tevékenységtől. Kétségek esetén próbálja ki a terméket próbafelületeken. Ennek a változatnak a kiadásával ennek a dokumentumnak az összes eddigi változata érvényét veszti.

V1.3_20200421/VG-JI