

**MŰSZAKI ADATLAP****ASODUR-K4031**

(INDUBOND-VK4031)

Cikkszám: 2 06409

Oldószermentes, tixotróp 2K epoxi univerzális betonragasztó**Tulajdonságok:**

Az [ASODUR-K4031](#) egy oldószermentes 2 komponensű epoxigyanta a következő tulajdonságokkal:

- magas tapadószilárdság
- magas nyomó- és hajlító-húzószilárdság
- ellenáll a hígított lúgoknak és savaknak, a betont támadó vizeknek;
- nedves aljzatokra is tapad;
- zsugodorás nélkül szilárdul;
- Jól formálható alacsony hőmérséklet mellett;
- oldószermentes
- vízzáró 5 bar nyomásig (DIN EN 12390-8).

CE	
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 17 2 06409	
DIN EN 1504-4:2004 ASODUR-K4031 Ragasztó építőipari célokra – Beton és habarcs ragasztásához	
Nyomószilárdság	≥ 30 Mpa
Nyírószilárdság	≥ 6 Mpa
Nyitott idő	Megadott érték ±20%
Rugalmasági modulus	
nyomás alatt:	≥ 2000 Mpa
Üvegesedési hőmérséklet:	≥ +40°C
Hővezetési tényező:	$\alpha_T \leq 100 \times 10^{-6} \text{ °C}^{-1}$
A ragasztó teljes zsugorodás:	$S_{rel} \leq 0,1 \%$
Adhézió:	Kohéziós törés a betonban
Alkalmazás és kikeményedés	
különleges környezeti feltételek mellett:	Betontörés
Tartósság:	Megfelelt
Tűzvédelmi besorolás:	E osztály
Veszélyes anyagok:	Nincs teljesítmény meghatározva

Alkalmazási területek:

Az [ASODUR-K4031](#) egy tixotróp ragasztó- és spatulázóhabarcs, különböző aljzatokra, padló- és falfelületre valamint fej feletti felületekre. Az [ASODUR-K4031](#) alkalmazható:

- Ragasztó- vagy spatulázómasszaként:
 - o betonlemezekhez
 - o készesztrichlemezekhez
 - o előregyártott betonelemekhez (pl. akna-gyűrűkhöz)
 - o fémek, kerámiák és műanyagok ragasztásához
 - o [ASO-Tape](#) ragasztásához
- Vízzáró fugázómasszaként:
 - o spatulázó masszaként statikus repedésekhez
 - o betonfelületek gyors javítóhabarcsaként

Műszaki adatok:

Szín:	szürke;
Alapanyag:	kétkomponensű epoxigyanta;
Viszkozitás:	spatulázható konzisztencia;
Sűrűség:	1,80 g/cm ³ +23 °C és 50% relatív páratartalom mellett;
Feldolgozási és aljzathőmérséklet:	+10°C és +35°C között max. 80% relatív páratartalom mellett;
Keverési arány:	2:1 tömegarány;
Feldolgozási idő (fázekidő):	kb. 60 perc +23 °C és 50% relatív páratartalom mellett;
Ragasztási nyitott idő:	kb. 90 perc;
Min. kikeményedési hőmérséklet:	+10°C;
Felüldolgozható:	kb. 16 óra után, max. 24 óráig +23 °C és 50% relatív páratartalom mellett;
Könnyű terhelés:	kb. 48 óra után +23 °C és 50% relatív páratartalom mellett;
Teljes kikeményedés:	kb. 7 nap után +23 °C és 50% relatív páratartalom mellett;
Nyomószilárdság:	kb. 60 N/mm ² (DIN EN 196-1).

Hajlító-húzószilárdság:	kb. 44 N/mm ² (DIN EN 196-1);
Tapadószilárdság:	kb. 2,0 N/mm ² ;
Vízzáróság:	5 bar 10 mm rétegvastagság mellett DIN EN 12390-8 szerint.

Az [ASODUR-K4031](#) megfelel az ASTM C-881/I. és IV. típus/3-as minőség, B és C osztály követelményeinek.

Tisztítás:	A munkaeszközöket a használat után azonnal meg kell tisztítani ASO-R001 tisztítóval.
Raktározás:	Fagymentes, hűvös és száraz helyen, +10°C és +25°C között 24 hónapig az eredeti, lezárt csomagolásban. A megkezdett csomagolásokat azonnal fel kell használni. Megjegyzés: +10°C hőmérséklet alatti tárolás esetén az A-komponens adott esetben megkeményedhet. Ez az állapot visszafordítható. Az A-komponens kb. 72 óra időtartamú, +25°C hőmérséklet feletti tárolásával az anyag újra korlátlanul felhasználható. 24 hónapig száraz, hűvös helyen + 10 °C felett, eredeti, bontatlan csomagolásban.
Kiszerezés:	Az ASODUR-K4031 6 kg-os csomagolásban kapható. Az A és B komponensek a megfelelő keverőarányban vannak csomagolva.
A felület előkészítése:	A kezelendő felület legyen: - száraz, szilárd, megfelelő teherbírású és jó tapadást biztosító; - elválasztó és tapadást gátló anyagoktól mentes, pl. por, mésztej, zsír, olaj, guminyomok, festék-maradványok, stb.; - fogadoszerkezet felőli (hátoldali) nedvességhatástól védett; A kezelt alaptól függően kell megválasztani az alap előkészítésének megfelelő eljárást, mint pl. söprés, porszívózás, kefézés, csiszolás, marás, homokszórás, szórás nagy nyomású vízzel, szemceszórás. <u>Cementtel kötött felületek:</u> - Betonosztály: min. C20/25 - Bevonatosztály: min. EN 13813 CT-C25-F4 - Tapadó-húzószilárdság: > 1,5 N/mm² - Kor: min. 28 nap - Vakolatosztály: min. P III a/P III b - Tapadó-húzószilárdság: > 1,5 N/mm² - maradék nedvesség < 4% (CM-módszer) <u>Fém felületek:</u> - A fém felületeket fémesen tisztára (SA 2 ½) kell előkészíteni.
Feldolgozás:	Az A komponens (gyanta) és a B komponens (keményítő) a meghatározott keverőarányban kerül kiszerezésbe. A B komponenszt kell az A komponenshez hozzáadni. Ügyelni kell arra, hogy a keményítő maradék nélkül kifolyjon az edényből. Mindkét komponens összekeverését a megfelelő kb. 300 forg./perc teljesítményű eszközzel kell elvégezni (pl. fúró keverőfejjel). Közben ügyelni kell arra, hogy az edény oldaláról és aljáról is egyenletesen keverjük szét a keményítőt. Addig kell keverni, amíg a keverék homogén nem lesz, a keverés ideje kb. 3 perc. Az anyag hőmérséklete a keverésnél kb. +15 °C legyen. A megkevert anyagot ne az eredeti csomagolásból vigye fel! A keveréket egy tiszta edénybe kell önteni és még egyszer megkeverni.
Alkalmazási eljárás/ anyagszükséglet:	Ragasztóhabarcs: Az ASODUR-K4031-et fogas- vagy sima oldalú simítóval visszük fel az előkészített felületre, majd egyenletesen, az alkalmazás céljának megfelelően szétterítjük. Min. ragasztási vastagság: 2,0 mm Anyagfelhasználás: kb. 1,60 kg / m² / mm

Betonelemek (akna-gyűrűk) ragasztásánál az egyes betonelemek felrakását követően a felesleges ragasztót el kell távolítani. Kiöntőhabarcsként az [ASODUR-K4031](#)-et az előkészített nyílásba visszük be. Különösen oda kell figyelni a gondos anyagbevitelre és a tömörítésre az üregek elkerülése érdekében.

Fontos

figyelmeztetések:

- A SCHOMBURG termékek a csomagolási szabályoknak megfelelően, azaz az egymáshoz igazított keverési arányban kerülnek kiszérésre. Nagy kiszérések esetén részmennyiségek kimérése szükséges mérleg segítségével. A kitöltött komponens elsőként minden esetben alaposan fel kell keverni a második komponens hozzáadása előtt. Ezmegfelelő keverőeszközzel történjen pl.: Polyplan, Ronden keverőszár vagy ezekkel egyenértékű. A keverési hibák kizárásához egy tiszta edénybe át kell tölteni a már bekevert anyagok, és újra fel kell keverni. A keverési sebesség kb. 300 fordulat/perc legyen. Ügyelni kell arra, hogy levegőt ne keverjünk az anyagba. A komponensek hőmérséklete legalább +15°C legyen. Ez érvényes az esetleges adalékanyagokra is (pl.: homok). Az adalékanyagok hozzáadása a már bekevert anyaghoz történjen. Ez után a bekevert anyagot azonnal fel kell hordani az előkészített fogadófelületre és a műszaki adatlapban foglaltak szerint gondosan el kell dolgozni. Hengerrel történő feldolgozás esetén a texturált polyamid bevonatos rövidszőrű nylon henger (6 mm), vagy azzal egyenértékű eszköz javasolt. Az egykomponensű anyagokat feldolgozás előtt alaposan fel kell keverni.
- A magasabb hőmérsékletek csökkentik a feldolgozási időt.
- Az alacsonyabb hőmérsékletek meghosszabbítják a feldolgozási és kikeményedési időt. Alacsonyabb hőmérsékleteknél szintén emelkedik az anyagszükséglet is.
- Színárnyalat: Kismértékű színeltérés a különböző gyártási ütemek és az alapanyag ingadozása miatt elkerülhetetlen. Ezekre ügyelni kell bevonatolási munkák esetén. Lehatárolt felületek bevonatait ugyanazon gyártási ütemben készült anyagokkal javasolt készíteni (a kiszéréseken szereplő gyártási szám azonos legyen).
- Az egyes rétegek egymáshoz tapadása nedvesség és szennyeződés hatására az egyes munkalépések között jelentősen sérülhet. A kivitelezés során ügyelni kell arra, hogy az aljzathőmérséklet a harmatponti hőmérsékletet legalább 3°C-kal meghaladja.
- Az egyes munkalépések közötti túl hosszú várakozási idő, vagy már korábban műgyanta bevonattal ellátott felületek felújítása esetén a meglévő felületet gondosan meg kell tisztítani és alaposan fel kell érdesíteni. Ez után egy teljes, pórusmentes bevonatot kell felhordani.
- A megadott felhasználási mennyiségek számított középértékek, amelyekben nem szerepel a felület egyenetlenségéből, a szívóképtességéből, a felületi kiegyenlítésből és a maradék mennyiségekből eredő többlet anyagigény. Az ebből fakadó anyagihiány elkerülése érdekében a kiszámított mennyiségeken felüli 10% anyagtöbblettel történő kalkulálást javasolunk.
- A felületvédő rendszereket alkalmazásukat követően kb. 4-6 órán keresztül óvni kell a nedvességtől (pl. eső, kondenzáció). A nedvesség a felület kifehéredését vagy ragadósságát okozhatja és megzavarhatja a kikeményedés folyamatát. A beszíneződött vagy ragadós felületet el kell távolítani, pl. csiszolással vagy szórással, majd újból átdolgozni.
- Olyan célokra történő alkalmazás, amelyet ez a műszaki adatlap egyértelműen nem tartalmaz, csak a műszaki osztályunk írásbeli hozzájárulását követően lehetséges.
- A kikeményedett maradékok likvidálása az „Epoxygyanták” előírás alapján, az AVV 150106 hulladék kulcs szerint történik.

Kérjük betartani az érvényes ES biztonsági adatokra vonatkozó előírásait!

GISCODE: RE 1

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 termékileírás 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.

V2.0_20171004/VG