



MŰSZAKI ADATLAP

ASODUR®-SG3-Superfast

Cikkszám: 2 03543

Gyorskötésű alapozó, habarcsához keverhető, illetve réskitöltő műgyanta

Tulajdonságok:

- oldószermentes
- alacsony viszkozitású
- gyorskötésű
- felhordás után kb. 3,5 óra múlva felüldolgozható
- magas mechanikai teherbírás
- különböző szemcsés adalékokkal variálva is bedolgozható
- vízzáró és fagyálló
- párazáró

Alkalmazási területek:

- Alapozó réteggént olyan cementkötésű felületekre, melyek ASODUR rendszerekkel kerülnek burkolásra.
- Rövid időn belül újra terhelhető javítóhabarcsok előállítására
- Aljzat-előkészítő kiegyenlítő habarcs és kapart bevonat kialakításához felületvédelmi intézkedések előtt.
- Hátoldali nedvességátadás esetén.
- Esztrichekben keletkezett repedések kitöltésére DIN EN 13813 szerint.
- Epoxigyanta esztrich és felújító habarcsok előállítására.

SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstrasse 2-8 D-32760 Detmold 15 2 03543	
EN 1504-2 ASODUR-SG3-Superfast Felületvédelem – Impregnálás	
1.2 elv	
Kapilláris vízfelvétel és vízáteresztő képesség:	$w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times h^{0,5}$
Páraáteresztő képesség:	III. osztály $S_d > 50 \text{ m}$
Behatolási mélység:	I. osztály $< 10 \text{ mm}$
Szakítópróba a tapadó- húzószilárdság minősítéséhez:	$\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$
Viselkedés tűz esetén:	E osztály
Veszélyes anyagok:	EN 1504-2 5.3 pontja szerint

Műszaki adatok:

Alapanyag:	kétkomponensű epoxigyanta
Szín:	áttetsző
Viszkozitás*:	$650 \pm 15\% \text{ mPas}$
Keverési arány:	100:47 tömegarány
Anyagsűrűség*:	$1,08 \text{ g/cm}^3$
Feldolgozási idő*:	kb.: 15-20 perc
Feldolgozási hőmérséklet:	min. $+10^\circ\text{C}$, max. $+35^\circ\text{C}$ max. 80% rel. páratartalom mellett
Járható*:	kb. 3,5 óra után
Felüldolgozható*:	kb.: 3,5 óra után max. 5 napig (max. 5 óráig PU bevonatok esetén)
Kikeményedés*:	kb.: 7 nap
Nyomószilárdság:	kb.: 85 N/mm^2 (habarcs)
Hajlítószilárdság:	kb.: 25 N/mm^2 (habarcs)
Aljzat tapadószilárdsága:	$> 1,5 \text{ N/mm}^2$
Egyenértékű légréteg vastagság:	$S_D > 50 \text{ m}$ (III. osztály EN 1504-2 szerint)
*) $+23^\circ\text{C}$ hőmérséklet és 50% rel. páratartalom mellett érvényes adatok.	

Kiszerezés:

Az ASODUR-SG3-Superfast 1 kg-os, 3 kg-os és 6 kg-os kiszerezésekben érhető el. Az egyes komponensek a fent jelölt arányban kiszerezve találhatóak a csomagolásban.

Tárolás:

Fagymentes, hűvös és száraz helyen az eredeti csomagolásban 24 hónapig, $+10^\circ\text{C}$ és $+25^\circ\text{C}$ között.

Eszközök tisztítása:

Az eszközöket használat után azonnal ASO-R001-el kell lemosni.

Felület előkészítése:

A megmunkálandó felületek legyen

- száraz vagy nedves (DAfStB RiLi SIB*) alapján, szilárd, terhelhető és tapadóképes;
- mentesnek a tapadást csökkentő és elválasztó anyagoktól, mint pl. por, cementtej, zsír, olaj, guminyomok, festékmaradványok, stb.

Ezen felül az ASODUR-SG3-Superfast a további aljzatokon is alkalmazható:

- hátoldali nedvességterhelésnek kitett beton vagy cementeszcserék;
- magasabb maradó nedvességtartalommal rendelkező beton vagy cementeszcserék*.

*) „Irányelv a betonszerkezetek védelmére és helyreállítására”, 2. rész, 2.3.5. fejezet „Beton nedvesség”, 07.2002.

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:

Beton minőség:	min. C20/25;
Esztrich minőség:	min. EN 13813 CT-C25-F6;
Tapadó-húzószilárdság:	$\geq 1,5$ N/mm ² ;

A termék előkészítése:

Az „A” komponens (gyanta) és a „B” komponens (edzőanyag) a meghatározott keverési arányban kerülnek kiszerezésre. Öntse a „B” komponenszt 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 fordulatszám. 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 a fogadófelületen egyenletesen szét kell önteni, 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 belekötött a keverőedénybe.

Feldolgozás:

Kiegyenlítő- / Kapart bevonat készítése

ASODUR-SG3-Superfast:	1 tömegrész
Kvarchomok:	1 tömegrész (0,1-0,6 mm szemnagyság)
INDU-Száltöltőanyag:	kb.: 2 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 INDU-Száltöltőanyag hozzáadása ajánlott.

Epoxigyanta esztrich előállítása:

a.) Vastagság:	kb.: 5 – 15 mm
ASODUR-SG3-Superfast:	3,0 tömegrész
Kvarchomok:	25 tömegrész
Szemnagyság:	0,06 – 1,5 mm
Nyomószilárdság:	85 N/mm ²
Hajlítószilárdság:	25 N/mm ²
b.) Vastagság: kb.:	9 – 40 mm
ASODUR-SG3-Superfast:	3,0 tömegrész
Kvarchomok:	25 tömegrész
Szemnagyság:	0,06 – 3,5 mm
Nyomószilárdság:	85 N/mm ²
Hajlítószilárdság:	25 N/mm ²

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.

Ágyazóhabarcs előállítás:

ASODUR-SG3-Superfast:	1,0 tömegrész
Kvarchomok:	25,0 tömegrész (1,0 – 4,0 mm szemnagyság)
Nyomószilárdság:	20 N/mm ²
Hajlítószilárdság:	5 N/mm ²

Alkalmazás:

Alapozás: Az ASODUR-SG3-Superfast műgyanta alapozót egy munkalépésben kell felhordani.
Szükséges anyagmennyiség: kb.: 500 – 700 g/m²

Alapozás ásványi kiegyenlítő rétegekhez, mint pl.: SOLOPLAN-30 vagy SOLOPLAN-HF:

Az ASODURSG3-Superfast műgyanta alapozót két munkalépésben kell felhordani.

Szükséges anyagmennyiség: kb.: 300 – 500 g/m²/réteg

A friss alapozást kvarchomokkal meg kell szórni (0,1 – 0,6 mm vagy 0,5 – 1,0 mm szemnagyság).

Szükséges anyagmennyiség: kb.: 1,0 – 1,5 kg/m²

Kiegyenlítő- / Kapart bevonat: Az aljzatra a megfelelő előkészítés után először ASODUR-SG3-Superfast alapozást kell felhordani.

Szükséges anyagmennyiség: kb.: 400 – 700 g/m²

A bekevert keveréket alkalmazza bevonatként egy rétegben.

Szükséges anyagmennyisége: kb.: 1,9 kg/m²/mm vastagság.

Epoxigyanta esztrich: Az aljzatra a megfelelő előkészítés után először ASODUR-SG3-Superfast alapozást kell felhordani.

Szükséges anyagmennyiség: kb.: 450 – 700 g/m²

A kikevert esztrichet a friss alapozásra hordja fel minimum 5 mm vastagságban, majd simítsa le léccel és gépi simítóval.

Az esztrich szükséges anyagmennyisége: kb.: 2,0 kg/m²/mm vastagság.

Megjegyzés:

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

Fontos megjegyzések:

- 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 kiszéréseknél a részmennyiségeket mérleggel kell kimérni. A komponenseket először alaposan fel kell keverni, mielőtt a második 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 rögtön az előkészített felületre kell önteni, és azonnal a műszaki adatlapban megadott utasításoknak megfelelően gondosan szét kell teríteni. Az egy komponensű anyagokat használat előtt mindig alaposan meg kell keverni.
- A magasabb hőmérsékletek megrövidítik a feldolgozási időt. Az alacsonyabb hőmérsékletek megnyújtják a feldolgozás és megkötés idejét. Az anyagigény alacsonyabb hőmérsékleteknél szintén növekszik.

- Árnyalat: Enyhe színeltérés az alapanyagok különbözősége miatt a különböző gyártási sorszámú (sarzsi számú) termékek között előfordulhat. Összefüggő, nagyobb felületek bevonatolása esetén javasoljuk az azonos sarzsi számú termékek használatát.
- Kültérben történő felhasználás esetén az UV-sugárzás a műgyanta bevonat sárgulásához vezethet.
- 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 bevonatot alaposan le kell csiszolni és tisztítani. Ezt követően lehet megvalósítani a teljesen új, pórusmentes záróbevonatot. Nem elég a felületet egyszerűen átkenni.
- A felületi védőrendszereket felhordás után kb. 4-6 óráig a nedvességtől (pl. esővíz, harmat) védeni kell.-A nedvesség a felület fehérszínű elszíneződését és/vagy tapadását idézi elő, és a megszilárdulást akadályozhatja. Az elszíneződött és/vagy ragadós felületeket pl. csiszolással vagy sugaras kezeléssel el kell távolítani, és ismét be kell vonni.
- A magas hőmérséklet, közvetlen napsugárzás és huzat bőrösödéshez vezethet, és befolyásolhatja a szükséges szemcsemegkötést, valamint az aljzatba való behatolást.
- A nem kezelendő felületeket ki kell takarni.
- A megszilárdult termékmaradványokat az AVV 150106 hulladékulcs szerint kell eltávolítani.
- Olyan célokra történő alkalmazás, amelyet ez a műszaki adatlap egyértelműen nem tartalmaz, csak a műszaki osztályunk írásbeli hozzájárulását követően lehetséges.

Kérjük tartsa be az érvényes ES Biztonsági adatokra vonatkozó előírásait!

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.

V2.0_202004235/VG