

**MŰSZAKI ADATLAP****ASODUR-SG3**

(INDUFLOOR-IB1250)

Cikkszám: 5 55011

Párazáró epoxigyanta**Tulajdonságok:**

Az [ASODUR-SG3](#) kétkomponensű epoxigyanta a következő tulajdonságokkal:

- oldószermentes;
- alacsony viszkozitású;
- nem tartalmaz illó szerves vegyületeket (VOC);
- nedvesség és párazáró;
- víz és fagy hatásainak ellenáll;
- ellenáll a hígított lúgoknak, savaknak, vizes sóoldatoknak, kenőanyagoknak.

**Alkalmazási
területek:**

Az [ASODUR-SG3](#) felhasználása:

- nedvesség és párazáró alapréteg nedves betonon/cementbázisú kötőanyaggal készített aljzatokon, amelyek
 - bevonata az ASODUR padló-rendszerelemekkel történik,
 - burkolata valamely általános gyakorlatban használt padlóburkoló anyaggal történik (pl.: PVC, linóleum, padlószőnyeg, parketta, kerámialap),
- kiegyenlítő és kapart bevonat készítéséhez.

SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquafinstraße 2-8 D-32760 Detmold 07 5 55011	
EN 1504-2 ASODUR-SG3 Felületvédelem – Impregnálás	
1.2 elv	
Kapilláris vízfelvétel és vízáteresztő képesség: $w < 0,1 \text{ kg/m}^2 \times \text{h}^{0,5}$ Behatolási mélység: I. osztály < 10 mm Szakítópróba a tapadó- húzószilárdság minősítéséhez: $\geq 1,5 (1,0) \text{ N/mm}^2$ Tűzvédelmi besorolás: E osztály Veszélyes anyagok: EN 1504-2 5.3 pontja szerint	

Műszaki adatok:

Szín:	áttetsző;
Alapanyag:	kétkomponensű epoxi gyanta;
Viszkozitás:	kb. $600 \pm 80 \text{ mPA} \cdot \text{s}$ +25 °C mellett;
Keverési arány:	100 : 52 tömegarány;
Sűrűség:	$1,09 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$ +23 °C mellett;
Feldolgozási idő (fazékidő):	kb. 35 perc +23 °C mellett;
Bedolgozási hőmérséklet:	min. kb. +10°C – max. kb. 35°C
Bejárható:	kb. 12 óra után +23 °C és 50% relatív páratartalom mellett;
Átdolgozható:	kb. min. 12 óra, max. 5 nap után + 23°C mellett;
Teljes kikeményedés:	kb. 7 nap után, + 23 °C és 50% relatív páratartalom mellett.;
Kikeményedési hőmérséklet:	min. +10°C, max. +30°C (aljzat és levegő);
Tapadó szilárdság:	B1,5
Egyenértékű légréteg vastagság:	$S_d > 50 \text{ m}$ (III osztály DIN 1504-2 szerint)

Tisztítás:

A munkaeszközöket a használat után azonnal meg kell tisztítani ASO-R001 tisztítóval.

Tárolás:

24 hónapig eredeti lezárt csomagolásban, száraz és hűvös helyen, + 10 °C felett

Kiszerezés:

1, 10 és 30 kg-os kiszerezésekben kapható. Az A és B komponensek a megfelelő keverési arányban vannak csomagolva.

Felület előkészítése:

A megmunkálendő 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, festékmарadványok, stb.

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

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

*) „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 fentiekén kívül 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/mm²;

A termék előkészítése:

Az A komponenst (gyanta) és a B komponenst (keményítő) egymásnak megfelelő keverési arányban szállítjuk. A B komponenst hozzáadjuk az A komponenshez. Arra kell ügyelni, hogy a keményítő maradéktalanul kifolyjon a tartóedényből. Mindkét komponens összekeverését erre alkalmas keverőgéppel (például keverőfejjel ellátott fúrógéppel), körülbelül 300 U/perc teljesítménnyel végezzük. Fontos, hogy oldalról és az edény fenekéről is felkavarjuk az anyagot a keményítő egyenletes eloszlása érdekében. A keverés addig tart, ameddig a keverék homogén (csíktmentes) nem lesz, a keverés időtartama kb. 5 perc. Az anyag hőmérsékletének a keverés folyamán kb. +15 °C-nak kell lennie. **A bekevert anyagot ne használjuk fel közvetlenül a csomagolásból!** A masszát egy tiszta edénybe át kell helyezni, és még egyszer gondosan át kell keverni.

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.

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: „frisset a frissbe”. A pórusok keletkezése úgy is megakadályozható, hogy sűrű habarcsot viszünk fel az alaprétegre. Ez a simítóhabarcs [ASODUR-SG3](#) és kvarchomok keverékéből áll – lásd a „Kiegyenlítő / kapart bevonat készítése”. A hozzákeverendő töltőanyagnak száraznak, és kb. +15 °C hőmérsékletűnek kell lennie.

Kiegyenlítő / kapart bevonat:	ASODUR-SG3 :	1,0 tömegrész,
	Kvarchomok:	kb. 1,0 tömegrész (szemcseméret: 0,1 – 0,6 mm vagy 0,2 – 0,7 mm),
	ASO-FF töltőanyag:	kb. 2 – 3 tömeg%.

A kvarchomokot belekeverjük az előzően homogénre kevert és átöntött komponensekbe, a gyantába és keményítőbe. Ügyelni kell arra, hogy a folyékony és a szilárd részek egyenletesen elkeveredjenek.

Elsőként a fentiekben ismertetett módon be kell vonni az aljzatot [ASODUR-SG3](#) réteggel. A kikevert simítóanyagot 1 rétegben glettvas segítségével visszük fel, felületi bevonatot készítve. Az elkészített habarcs anyagszükséglete: cca. $1,6 \text{ kg/m}^2/\text{mm}$ rétegvastagság.

Alkalmazás / felhasználási javaslat:	Alapozó réteg: Az ASODUR-SG3 öntéssel, a pórusok lezárására. Anyagszükséglet: cca. $400 - 670 \text{ g/m}^2$.
Megjegyzések:	- Az ASODUR-SG3 anyagszükséglete a fogadószerkezetből távozó nedvesség mennyiségétől függ, ami megállapítható pl. kalcium-kloridos módszerrel. - Az alapfelületre a következő 12, vagy legfeljebb 24 órában rá kell dolgozni. - A kvarchomok-szórással el nem látott alapfelületen csak tiszta talpú cipőben lehet járni. - Amennyiben később még $< 1,0 \text{ mm}$ vastag, sima felületű vékony fedőréteget is felvisznek, nem szükséges a kvarchomokkal való szórás. - Amennyiben az ASODUR-SG3 kvarchomok szórással készül, az alapréteget 2 rétegben kell felvinni. A második réteg 12 -24 óra technológiai szünet után kivitelezhető. A bevonat második rétegét kvarchomokkal (frakció pl. $0,2 - 0,7 \text{ mm}$) be kell szórni. A homokot felesleg nélkül kell szórni, a homok anyagszükséglete: cca. $0,8 - 1,0 \text{ kg/m}^2$. A kikeményedés után, és a következő öntött réteg, kapart bevonat, vagy kiegyenlítő aljzat felvitele előtt az oda nem ragadt homokot gondosan el kell távolítani.
Fiziológiai viselkedés és védőintézkedések:	Az ASODUR-SG3 kikeményedés után fiziológiailag nem ártalmas. A keményítő (B komponens) maró hatású. A feldolgozás során be kell tartani a biztonsági előírásokat, az M023 adatlapot és a csomagoláson feltüntetett utasításokat.
Fontos figyelmeztetések:	- Az epoxigyanták UV-fény hatására és időjárásnak kitett felületen tartósan általában nem színtabilak. - 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 kölcsönös tapadása nedvesség és szennyeződés hatására jelentősen csökkenhet. - 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 komplett 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 ragadosságát okozza, és késlelteti a megszilárdulás folyamatát. 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 európai hulladék-katalógus, és az EAK 200 106 hulladék-kulcs alapján kell megsemmisíteni.

Kérem 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 termék-leírás 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.