

**MŰSZAKI ADATLAP****ASODUR-B3311**

INDUFLOOR – IB 3311

Cikkszám: 5 55034**GWS2 - fedőréteg****Tulajdonságok:**

Az [ASODUR-B3311](#) oldószermentes, színezett, kétkomponensű epoxigyanta a következő tulajdonságokkal:

- Ellenáll szerves és szervetlen savaknak és lúgoknak, az ásványi olajoknak, benzinek és oldószereknek
- Nagy teherbíróképességű (gépjárművel járható)
- Repedésáthidaló 0,2 mm-ig

Alkalmazási területek:

Az [ASODUR-B3311](#) alkalmazható a természetes vízbázist veszélyeztető folyadékok üzemi-, és tároló helyiségeiben vasbeton-, beton-, vakolt- és esztrichfelületek bevonatához. Megfelel a WHG (Német vízgazdálkodásra vonatkozó törvény) 19.g § előírásainak.

Az [ASODUR-B3311](#) alkalmazható rendszerkomponensként az **ASODUR-GWS 2**

WHG rendszerben.

Az **ASODUR-GWS 2** rendszerelemei:

Alapozás: [ASODUR-GBM](#)

Fedőréteg: [ASODUR-B3311](#)

Műszaki adatok:

Alapanyag:	kétkomponensű epoxigyanta
Alapszín:	RAL színkártya szerint: kb.7032, 7030 (szürke)
Viszkozitás:	kb. 3300 mPa•s ± 15 % +23 °C esetén
Sűrűség:	kb. 1,39 g/cm ³ +23 °C esetén
Keverési arány:	100:24 súlyarány
Feldolgozhatósági idő (Fazékidő):	kb. 35 perc +23 °C esetén
Feldolgozási hőmérséklet:	legalább +8°C , maximum +30 °C
Min. kikeményedési hőmérséklet:	+8°C
Bejárható:	kb. 16 óra múlva +20°C esetén
Átdolgozható	kb. 16 óra múlva +20°C esetén
Kikeményedés, szilárdulás:	kb. 7 nap múlva +23 °C
Kopásállóság:	4 cm ³ /50 cm ² (DIN 53 401 szerint)
Tapadószilárdság:	> 1,5 N/mm ² ; betontörés (hőmérsékletváltozást követően)

Tisztítás:

Az eszközöket közvetlenül használat után alaposan tisztítsa meg ASO-R001 tisztítóval.

Tárolás:

Hűvös és száraz helyen, 18 hónapig az eredeti lezárt hordóban, +10 °C felett.
Esetleges kristályosodási jelenségek fellépésekor az edényt +50-60°C-os vízbe kell állítani kb. 2 órán keresztül. Ezt követően az anyag felhasználható.

Kiszerezés:

30 kg-os edényekben. Az „A” és „B” komponensek a meghatározott keverési arányban kerülnek kiszerezésre. Kérésre más mennyiség is szállítható.

**Felület előkészítése /
Aljzat minősége:**

A megmunkálendő felületeknek

- száraznak, szilárdnak, terhelhetőnek és tapadóképesnek 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 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;
- maradó-nedvesség: $\leq 4\%$ (CM-metódus);
- Legyen védett hátoldali nedvességterheléstől!

Vakolat minősége: P IIIa/ P IIIb

- kor: min. 28 nap
- tapadó-húzószilárdság: $\geq 0,8$ N/mm²
- 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” komponenszt az „A” komponensbe. Ügyeljen arra, hogy a keményítő maradéktalanul kikerüljön 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 egyenletesen 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 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 (fazékidőt), így az anyag a vártnál hamarabb belekőthet a keverőedénybe.

Függőleges és ferde felületekre történ felhordásnál ajánlott [ASO-FF](#) száltöltőanyag hozzáadása, melynek mennyisége 1-2-súlyszázalék legyen.

Kiegyenlítő/alap réteg készítése:	ASODUR-GBM:	1,0 tömegarány
	Kvarchomok:	1,0 tömegarány (szemcseméret: 0,1 – 0,6, vagy 0,2 - 0,7 mm átmérő);
	ASO-FF:	kb. 1,5-2 tömegszázalék

A kvarchomokot az [ASODUR-GBM](#) kötőanyag előzőleg homogénre kikevert, majd átfajtott anyagába keverjük. Ügyeljünk arra, hogy a folyékony és szilárd komponensek egyenletesen elkeveredjenek. Függőleges, vagy ferde felületeken való alkalmazás előtt ajánlatos [ASO-FF](#) száltöltőanyag hozzáadása a kiegyenlítő/alapbevonathoz. A hozzáadási arány kb. 2 tömegszázalék, a hajlásszögtől függően.

Alkalmazási eljárás:	1. Alapfelület-előkészítése (lásd feljebb) 2. Fal-/padlócsatlakozások hajlat-kialakítása (holker kb. 5 cm-es sugárral) : 2.1 A csatlakozó felületek környezetének alapozása: ASODUR-GBM felhordása egy ütemben ecsettel vagy hengerrel. Anyagfelhasználás: kb. 40 g/m (4-5-cm sugarú holkernél) 2.2 A hajlat kialakítása: Az ASODUR-EMB hajlatképző habarcsot a frissen alapozott felületre egy rétegben felhordjuk. (holkert készítünk) Anyagfelhasználás: kb. 1,1 kg/m. 3. Az alapozás felhordása: Az ASODUR-GBM-t min. egy munkalépésben póruszáróként felvisszük. Felhasználás: min. 300-500 g/m² 3.1 A még friss alapozóréteget tűzi szárított 0,2-0,7 mm szemcseátmérőjű kvarchomokkal beszorjuk. Anyagfelhasználás: kb. 1,0 kg/m². Az alapozás megszilárdulása után azokat a homokszemcséket, amelyek nem tapadtak a felületre, óvatosan eltávolítjuk. 4. Helyszínen észlelt problémák: (Hibák, nagyobb pórusok, egyenetlenségek) Az összekevert simítómasszát egy munkamenetben simítótechnikával felhordjuk. A kész massa anyagfelhasználása: kb. 1,6 kg/ m² /mm rétegvastagság. 4.1. A még friss masszát szárított 0,2-0,7 mm szemcseátmérőjű kvarchomokkal beszorjuk. Anyagfelhasználás: kb. 0,8-1,0 kg/ m². A massa szilárdulása után azokat a szemcséket, amelyek nem tapadtak a felületre, óvatosan eltávolítjuk. 4.2. Az ezután következő fedőréteg buborékmentességének érdekében a beszórt masszát ASODUR-GBM-mel kell lezárni. Anyagfelhasználás: kb. 0,3-0,5 kg/ m² 4.3. A még friss rétegre 0,2-0,7 mm szemcseátmérőjű tűzi szárított kvarchomokot kell szórni. Anyagfelhasználás: kb. 0,8-1,0 kg/ m². A lezárómassza szilárdulása után azokat a szemcséket, amelyek nem tapadtak a felületre, óvatosan eltávolítjuk. Legalább 16 és legfeljebb 24 óra várakozás után az ASODUR-B3311 felhordható. 5. Fedőréteg felhordása: Az ASODUR-B3311-t egy rétegben kell simítótechnikával felhordani. A rétegvastagság: kb. 2,0 mm. Anyagszükséglet: 2,5 kg/m² 5.1. A felhordott ASODUR-B3311 fedőréteget a légbuborékképződés elkerülése érdekében egy tűskés hengerrel feltétlenül végig kell hengerelni + 20 °C esetén kb. 10-15 perces várakozási idő után.
-----------------------------	---

Megjegyzés: Függőleges és ferde felületekre történ felhordás előtt [ASO-FF](#) száltöltőanyag hozzákeverése ajánlott. Ennek mennyisége 1-2 tömegszázalék között legyen.

Fiziológiai hatások és egészségvédelmi előírások:	Kikeményedés után az ASODUR-B3311 egészségre ártalmatlan. Az edzőanyag (B komponens) maró hatású. Feldolgozáskor a szakmai szervezetek munkavédelmi elírásai és a vonatkozó biztonsági adatlapok elírásai betartandók, éppúgy, mint a hordókon lévő utasítások.
--	---

Fontos tanácsok:

- 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 kisereléseknél a részmenyiségeket mérleggel kell kimérni. A komponens elöször 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 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.
- Színárnyalatok: A különböző gyártásokból valamint az alapanyagok minőségének kismértékű ingadozásából származó csekély színeltérések elkerülhetetlenek. Kérjük, az anyagok feldolgozásánál ezt vegye figyelembe. Egymással határos felületek bevonatát ugyanabból a gyártásból származó anyaggal (ld. sarzi-szám a kiserelésen) kell végrehajtani.
- 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 teljes új pórusmentes bevonatot. 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 európai hulladék-katalógus, és az EAK 150106 hulladék-kulcs alapján kell megsemmisíteni

Kérjük betartani az érvényes ES Biztonsági adatokra vonatkozó előírásait!

Irányelv a szerves illóvegyületek emisszióinak korlátozásáról VOC Farb V (2004/42/ES):

Csoport Lb: j

Osztály 1 (2007): max. 550 g/l

Osztály 2 (2010): max. 500 g/l

[ASODUR-B3311](#) tartalmaz: < 500 g/l

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 termékírás 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.