



<http://www.cedar.com.pl>

EPOKSYKOMP - OD A5 TRANSPARENTNY [EKOM- OD A5]

Dwukomponentowa bezbarwna wylewka epoksydowa bezrozpuszczalnikowa, zawierająca 100% części stałych.

CHARAKTERYSTYKA

- niska lepkość w temperaturze pokojowej, pozwala pracować bez dodatku rozpuszczalnika, zapewniając dobrą rozlewność.
- dobra przyczepność do podłoża
- materiał bezrozpuszczalnikowy, bez wypełniaczy, o podwyższonej chemoodporności i wytrzymałości mechanicznej
- tworzy przezroczystą, błyszcząca warstwę izolującą
- wypełnia i wyrównuje ubytki podłoża
- zwiększona reaktywność kompozycji i lepsza odporność na rozpuszczalniki i chemikalia.
- stosowana na beton, drewno, zaprawy cementowe, tynki, stal i aluminium
- kompozycja wykazuje dobre odpowietrzenie w czasie
- jako bezrozpuszczalnikowy system gruntujący na beton, zaprawy cementowe itp.
- można stosować do laminowania z matą lub tkaniną szklaną

ZASTOSOWANIE:

EKOM - OD A5 przeznaczony jest do pokrywania i zabezpieczania powierzchni drewnianych, betonowych i metalowych.

EKOM – OD 5 zalecany jest do wykonywania laminatów. Ze względu na niską lepkość możliwe jest wykonywanie laminatów z matą szklaną (proszkową) lub tkaniną. Grubość wykonywanych laminatów należy dobrać indywidualnie.

DANE PRODUKTU:

Komplety: 1,5kg; 7,5kg; 15kg

Składnik A:

Żywica epoksydowa – idealnie przezroczysta ciecz o lekko słomkowym kolorze

Opakowanie : 1 kg, 5 kg, 10kg i wg. indywidualnych uzgodnień

Składnik B:

Utwardzacz – przezroczysta, bezbarwna ciecz

Opakowanie :0,5 kg, 2,5 kg, 5kg i wg. indywidualnych uzgodnień

SPOSÓB UŻYCIA:

Przygotowanie podłoża:

Drewno: sprawdzić wilgotność powierzchni- musi być dobrze oczyszczona i wysuszona. W przypadku porowatej powierzchni należy ją bezwzględnie zagruntować. Można zastosować gotową masę wylewki rozcieńczoną rozpuszczalnikiem (aceton, ksylen) 1:1 objętościowo. Przed próbą należy wykonać próbę rozcieńczenia i wymalowania niewielką ilością, gdyż ze względu na słabą jakość niektórych partii rozpuszczalników może dojść do zmłeczenia mieszaniny.

Stal: Zalecana obróbka strumieniowo-ścierna do Sa 2 ½ ale dopuszcza się obróbkę ręczną do St3 i odfuszczenie powierzchni.

Beton: Oczyszczenie z zanieczyszczeń najlepiej dokonać mechanicznie (frezowanie, śrutowanie, szlifowanie). Konieczne dokładne odkurzenie powierzchni po oczyszczeniu.

Gruntowanie:

Stal: nie wymaga gruntowania

Inne podłoża: wg. indywidualnej instrukcji

Technika nakładania: ze względu na lepkość i brak tiksotropowości nakładanie wyłącznie na poziome powierzchnie

-rozlanie i rozprowadzenie do równej warstwy szpachlą

-pędzel

-wałek

-natrysk

Warunki aplikacji:

Temperatura podłoża	min. 15 °C - max.30 °C
Temperatura otoczenia	min. 15 °C – max 30 °C
Temperatura zalecana	min. 20 °C – max 25 °C
Temperatura podłoża i nieutwardzonej kompozycji (wymieszanej składnik A+B)	Musi być zawsze wyższa o 4 °C od temperatury punktu rosy
Wilgotność powietrza	względna max. 80 %

Proporcja mieszania:

Składnik A : Składnik B = 2 : 1 wagowo

Rozcieńczenie: Przy rozlewie(wylewka) nie zaleca się rozcieńczanie ze względu na możliwość zmętnienia. Przy zastosowaniu, jako farba można rozcieńczyć do 8% ksylenu, metyloetyloketonu(MEK), acetonu co przedłuża nieco czas wiązania. Po dokładnym wymieszaniu składnika A i B następnie należy dodać rozpuszczalnik i ponownie dokładnie wymieszać masę. Najlepiej wykonywać to w temp. ok. 20-25°C.

Mieszanie:

Wstępnie wymieszać składnik A. Do składnika A wlać składnik B i rozpocząć delikatne mieszanie przez ok. 2-5 minut do uzyskania jednolitej konsystencji.

<http://www.cedar.com.pl>

BIURO HANDLOWE: 61-695 Poznań, ul. Lechicka 59 pok. 19 ■ tel./fax: +48 61 852 11 67/ 68 ■ e-mail: cedar@cedar.com.pl

Dane w niniejszej ulotce zostały napisane na podstawie wyników testów i doświadczeń prowadzonych w ściśle określonych warunkach. Nie mogą stanowić podstawy do jakichkolwiek roszczeń. Obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, czy określony produkt ma zastosowanie do jego celów. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za podjęcie wszystkich koniecznych środków bezpieczeństwa niezależnie od tego czy są one wskazane w tym dokumencie. Zastrzegamy sobie prawo zmiany instrukcji bez uprzedniego zawiadomienia.

Do mieszania możemy użyć wolnoobrotowego mieszadła elektrycznego (300-400 obrotów na minutę). Mieszanie wykonujemy przez ok. 2 min i nie na najwyższych obrotach mieszania aby zbyt nie napowietrzyć mieszaniny. Nie zaleca się podgrzewać surowców ani gotowej mieszaniny, ponieważ nastąpi przyspieszenie wiązania kompozycji, co skróci jednocześnie czas wiązania i może spowodować pozostawienie bąbli powietrza w odlewie.

UWAGA:

Reakcja wiązania kompozycji jest procesem egzotermicznym (wydziela się ciepło), który powoduje przyspieszenie reakcji. Szczególnie widoczne staje się to po przekroczeniu czasu rozpoczęcia wiązania. W przypadku utwardzania dużej porcji składnika A i B, reakcja w dużym pojemniku może przebiec gwałtownie z mocnym żółknięciem kompozycji i skurczem. Jednakże jeśli duża porcja składników (A+B) zostanie wymieszana, a następnie rozlana do cienkich form przed rozpoczęciem wiązania kompozycji, otrzymamy przezroczystą powłokę.

Grubość wylewki: do ok. 5mm przy grubszych należy wykonać próbę.

Ilość warstw: wylewka – 1 warstwa

Zaleca na jest 1 warstwa. Po związaniu można nałożyć kolejne warstwy. Ilość oraz grubość należy określić po wykonaniu prób.

Grubość warstwy wymalowania – do 200 µm

Ilość warstw: do 2 warstw

Czas do rozpoczęcia wiązania(top time):

Temperatura	Czas
+10 °C	~ 1h

Wyniki dla próbki 150g, 20°C. Dane zawarte w niniejszej informacji zostały uzyskane w warunkach modelowych. Podczas pracy w innych warunkach możliwe jest uzyskanie wyników nieco odbiegających od podanych.

Czas aplikacji:

Grunt: należy odczekać do całkowitego związania gruntu i odparowania rozpuszczalnika. Należy sprawdzić czy grunt w zagłębieniach jest odpowiednio twardy (bez rozpuszczalnika). Standardowo grunt powinien nadawać się do pokrycia po 24-48 godz. od wymalowania

Powłoka: **Bez rozcieńczenia** w temp. ok. 20°C wiązanie osiąga ok. 80% twardości do 24h. Całkowitą wytrzymałość powłoka osiąga po 7 dniach. **Po rozcieńczeniu** w temp. ok. 20°C wiązanie osiąga ok. 80% twardości do 48h. Całkowitą wytrzymałość powłoka osiąga po 7 dniach.

Mycie narzędzi: narzędzia i pojemniki należy myć bezzwłocznie następującymi rozpuszczalnikami: **aceton, metyloetyloketon (MEK), ksylen, rozpuszczalniki do epoksydów.** Nie dopuścić do utwardzenia kompozycji na elementach narzędzi, ponieważ usunięcie kompozycji po utwardzeniu jest możliwe jedynie mechanicznie.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

<http://www.cedar.com.pl>

BIURO HANDLOWE: 61-695 Poznań, ul. Lechicka 59 pok. 19 ■ tel./fax: +48 61 852 11 67/ 68 ■ e-mail: cedar@cedar.com.pl

Dane w niniejszej ulotce zostały napisane na podstawie wyników testów i doświadczeń prowadzonych w ściśle określonych warunkach. Nie mogą jednak stanowić podstawy do jakichkolwiek roszczeń. Obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, czy określony produkt ma zastosowanie do jego celów. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za podjęcie wszystkich koniecznych środków bezpieczeństwa niezależnie od tego czy są one wskazane w tym dokumencie. Zastrzegamy sobie prawo zmiany instrukcji bez uprzedniego zawiadomienia.

Przy pracy należy przestrzegać zaleceń zawartych w Karcie Charakterystyki oraz zgodnie z przepisami BHP i Ppoż.

MAGAZYNOWANIE:

Przechowywać w oryginalnie zamkniętych opakowaniach, w przewiewnych pomieszczeniach i w temperaturze 5- 25°C. Chronić przed wilgocią. Składniki w niskich temperaturach mogą skryształizować. Proces ten jest odwracalny po delikatnym podgrzaniu do 20-30°C (np. można je postawić przy kaloryferze) i powracają do stanu poprzedniego.