

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

GRASPOLIMER EP35-SLF

Химически стойкий промышленный эпоксидный наливной пол для бетонного и металлического основания.

ОПИСАНИЕ

Цветной двухкомпонентный эпоксидный компаунд. Применяется внутри помещений. Обладает высокой прочностью, прекрасными декоративными и защитными свойствами. Долговечное покрытие защищает основание от механических, химических и других повышенных нагрузок. Может использоваться не только для бетонных, но также и для металлических оснований. При нанесении не имеет запаха.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Эпоксидные наливные полы могут применяться на следующих объектах: ☐ Торгово-развлекательные комплексы, супермаркеты, магазины; ☐ Бары, рестораны, клубы; ☐ Административные и общественные здания, офисы; ☐ Медицинские учреждения; ☐ Паркинги, склады, цеха; ☐ Разрешены к применению на предприятиях пищевой и фармацевтической промышленности.

ФАСОВКА

Металлическая тара: 26,5 кг + 3,5 кг Комплект: 30 кг

СРОК СЛУЖБЫ ПОКРЫТИЯ

В условиях воздействия сильно агрессивных сред (кислоты, щелочи) не менее 5-ти лет. Для остальных сред не менее 15-ти лет.

ПРИМЕНЕНИЕ

Условия нанесения

Температура поверхности и воздуха: от +5°C до +25°C. Температура материалов: от +15°C до +20°C. Относительная влажность воздуха при укладке и в течение суток после неё - не более 80%. Температура Поверхности выше точки Росы не менее, чем на 3°C. Во время устройства наливного пола температура Поверхности не должна изменяться более, чем на 4°C. Обеспечить отсутствие сквозняков, исключить кондиционирование, вентиляцию, подогрев полов и т. д.

Швы Поверхности, в которых возможны подвижки, должны быть повторены на наливном поле. Свежая бетонная поверхность перед окраской должна быть выдержана не менее 28 суток. Максимальный промежуток времени между подготовкой поверхности и окраской - 1 сутки. На нижнем этаже должна быть выполнена гидроизоляция от грунтовых вод. Стоит также учесть следующие факторы: ☐ Марочная прочность бетона, пескобетона - не менее М200. ☐ Ровность Поверхности - отклонение не более 4 мм на рейке 2 м (если нет других требований по проекту). ☐ Уклон Поверхности - не более 0,5% (5 мм на 1 м). ☐ Влажность Поверхности - не более 4 масс.%. Проверку влажности можно осуществить следующим способом - с помощью скотча наклейте на Поверхность п/э плёнку (~1х1 м). Если через сутки на внутренней поверхности нет конденсата и Основание под пленкой не изменило цвет, то влажность удовлетворительная. В противном случае выполнять работы нельзя!

Подготовка поверхности

Металлическая поверхность предварительно должна быть очищена абразивоструйным способом до степени Sa 2½ по ISO 8501-1, обеспечив при этом шероховатость поверхности не менее 30 мкм. После абразивоструйной обработки поверхность обеспыливается и обезжиривается. Поверхность бетона должна быть полностью очищена от цементного молока, ослабленного слоя бетона, загрязнений (масло, жир, моющие средства, старая краска, битум), обеспылена и грунтована. Бетонная стяжка должна быть отсечена от вертикальных поверхностей демпфер-прокладкой. Способы очистки: □ Шлифование мозаично-шлифовальной машиной с корундовыми или алмазными сегментами. □ Пескоструйная (дробеструйная) очистка. Образовавшийся шлак удалить скребками, подмести жесткими пластиковыми щетками для удаления шлака из раковин бетона. Если остались плохо очищенные участки - провести дополнительную обработку поверхности. После подготовки Поверхности и до сдачи готового покрытия запрещается движение по Поверхности без чистой сменной обуви!

Подготовка материала

Внимание! Если используете неполный комплект, сначала перемешайте Компонент «А» и только после этого отлейте необходимое количество этого Компонента. Соотношение Компонентов А:Б указано на этикетке Компонента «А». Использовать миксер для красок (400-600 об/мин) с ленточной мешалкой. Перемешать Компонент «А» до однородного состояния (примерно 2-3 минуты). НЕ останавливая перемешивания влить Компонент «Б» и перемешивать еще 3-5 минут. Важно! Следите, чтобы перемешивался весь объем материала, и не оставалось «мертвых зон» у дна и стенок тары. Материалы должны перемешиваться до полностью однородного состояния. После смешивания дайте отстояться материалу 2-3 мин. для выхода вовлеченного воздуха. После отстоя материалы сразу выливаются и распределяются по поверхности. Время работы с наливным полом, вылитым на поверхность, не более 20 мин.

Способ нанесения

Готовый наливной пол сразу вылить на поверхность и распределить раклей, зубчатыми или плоскими шпателями. Подробнее смотрите в инструкциях на конкретные покрытия. Весь персонал, участвующий в производстве работ должен иметь индивидуальные средства защиты и пройти инструктаж по ТБ. Лица, непосредственно участвующие в укладке покрытия и имеющие доступ к отшлифованной поверхности должны иметь чистую сменную обувь с жесткой подошвой. Использование полиэтиленовых бахил НЕ допускается!

Рекомендуемая толщина

Минимальный слой - 2 мм / Максимальный слой - 5 мм.

Теоретический расход

1 мм = 1,6 кг

Очистка инструментов

Р-4, Р-4А, ксилол, толуол, сольвент. Минимальное время выдержки наливного пола до Выдержка до эксплуатации: эксплуатации в зависимости от температуры пола: +20□ +15□ +10□ Начало пешеходного движения 3 суток 4 суток 6 суток Полная механическая нагрузка 7 суток 10 суток 14 суток Полная химическая нагрузка 14 суток 20 суток 28 суток Внимание! Время выдержки зависит от температуры пола, а не от температуры воздуха!

Декоративное покрытие: В случае необходимости декоративной отделки наливных полов можно воспользоваться нанесением чипсов, флоков, блёсток (далее - декоративные элементы). После прокатки наливного слоя игольчатым валиком дождитесь полного растекания материала (примерно 10-15 мин), чтобы следы от валика «затянулись». Нанесите на поверхность декоративные элементы вручную или с помощью специальной машинки (компрессора). После высыхания наливного слоя нанесите первый слой лака

совместимый материал (на выбор - глянцевый, полуматовый, матовый). После высыхания первого слоя лака удалите торчащие вертикально декоративные элементы, нанесите второй слой лака. Лак совместимый материал можно наносить велюровыми валиками (ворс 4-6 мм). Расход: 60-80 г/м². Сушка слоя: от 8 до 12 часов. Рекомендация! Плотность засыпки декоративных элементов можно менять в различных пределах. Заранее отработайте нанесение (плотность, равномерность), нанеся их на п/э пленку или другую чистую поверхность, потом соберите. Естественный блеск полиуретанового наливного пола - глянцевый или полуглянцевый. Чтобы изменить блеск, после высыхания наливного слоя нанесите на него два слоя лака совместимый материал (блеск на выбор).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Материал огнеопасен! Не работать вблизи открытых источников огня. Работы производить с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения. При попадании материала на кожу промыть ее теплой водой с мылом.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Наливной промышленный эпоксидный пол GRASPOLIMER EP35-SLF транспортируют всеми видами транспорта при температуре от - 20°C до +25°C, при условиях, обеспечивающих целостность тары и защиту от атмосферных осадков. В упакованном виде материал должен храниться в закрытых помещениях при температуре от -20°C до +25°C, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок хранения материалов - 6 месяцев с даты изготовления.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДО ОТВЕРЖДЕНИЯ

Показатель	Значение
Соотношение компонентов А:Б, по массе:	21,5:3,5
Плотность готовой смеси (А+Б), кг/л:	1,60 ± 0,05
Массовая доля нелетучих веществ (сухой остаток), %:	100
Расход (А+Б) при толщине слоя 1 мм, кг:	1,6
Жизнеспособность готовой смеси на поверхности бетона при t (+20±2)°C, мин, не менее:	35
Время высыхания до степени 3 (потеря липкости) при t (+20±2)°C, час, не более:	10

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ

Показатель Значение Метод испытаний ГОСТ 4651-2014,

Показатель	Значение / метод испытания
Максимальное напряжение при сжатии, МПа («Прочность при сжатии»)	78 ISO 604:2002 ГОСТ 4648-2014,

Показатель	Значение / метод испытания
Максимальное изгибающее напряжение, МПа («Прочность при изгибе»)	41 ISO 178:2010
Прочность при разрыве, МПа	22 ГОСТ 14236-81
Относительное удлинение при разрыве, %	4 ГОСТ 14236-81
Прочность покрытия при ударе по У-2М, см	60 ГОСТ 4765
Эластичность пленки при изгибе, мм, не более	10 ГОСТ 52740
Твердость по Бухгольцу, ед., не менее	90 ГОСТ 22233
Твердость по ТМЛ А, ед.	0,44 ГОСТ 5233 ГОСТ 24621-91,
Твердость, Шор D, 28 дн., ед.	71-73 ISO 868-85
Устойчивость покрытия к истиранию, удельный весовой износ, г/м ²	12,1 ГОСТ 20811, метод Б
Истираемость отвержденной пленки по Таберу, абразив SC-10, m1,0 кг, 28 дн., мг	33-35
Адгезия к стеклу, балл, не более	1 ГОСТ 15140
Блеск, угол 60°, %	87-90 ГОСТ 31975, ISO 2813
Условная светостойкость покрытия, начало меления, ч, не менее	100 ГОСТ 21903, метод 2
Стойкость плёнки к ст. воздействию воды, при t (+20±2)°C, час, не менее	48
Стойкость плёнки к ст. воздействию ксилола, при t (+20±2)°C, час, не менее	48
Стойкость плёнки к ст. воздействию бутилацетата, при t (+20±2)°C, час, не менее	24
Стойкость плёнки к проливам серной кислоты, при t (+20±2)°C, мин, не более	30
Стойкость плёнки к проливам азотной кислоты, при t (+20±2)°C, мин, не более	15-20
Стойкость плёнки к ст. воздействию соляной кислоты, при t (+20±2)°C	Стойкое *Возможно небольшое изменение декоративных свойств покрытия без изменения его защитных свойств.

Контроль пропорции при замесе

В технической таблице указано соотношение А:В 21,5:3,5. Массы компонентов в разделе «Фасовка» приведены отдельно и не совпадают с этой пропорцией. Перед смешиванием проверьте соотношение на этикетке компонента А; расхождение необходимо уточнить для конкретной партии.