# STAUBER EP 200

## Pigmentowana, bezrozpuszczalnikowa, bezwodna żywica epoksydowa o szerokim zakresie zastosowań

### SZCZEGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Wysoka odporność na ścieranie
- Wysoka odporność chemiczna
- Uniwersalne zastosowanie
- Zawiera wypełniacze mineralne
- Nie zawiera rozpuszczalników

**Opakowanie 25 kg**

### ZASTOSOWANIE PRODUKTU

**STAUBER EP 200** służy do:
- wykonywania posadzek cienkopowłokowych
- wykonywania posadzek samorozlewnych
- wykonywania warstw wykończeniowych w przemysłowych oraz parkingowych systemach na bazie naturalnego kruszywa kwarcowego

### OPIS PRODUKTU

**STAUBER EP 200** jest dwukomponentową, pigmentowaną żywicą epoksydową z dodatkiem wypełniaczy mineralnych.

### WSKAZÓWKI WYKONAWCZE

#### Podłoże

Podłoże betonowe musi być stabilne i odpowiednio nośne pod docelowe obciążenia statyczne i dynamiczne – beton co najmniej klasy C20/25 o minimalnej wytrzymałości na zrywanie 1,5 N/mm$^2$. Dopuszczalna wilgotność podłoża nie może przekraczać 4% wagowo. Podłoże musi mieć szczelną izolację poziomą, zabezpieczającą przed wilgocią podciąganą kapilarnie. Powierzchnie przeznaczone do zabezpieczenia powłokami epoksydowymi muszą być czyste oraz chłonne. Mleczko cementowe, wszelkiego rodzaju zabrudzenia oraz stare powłoki zabezpieczające należy usunąć mechanicznie poprzez szlifowanie, śrutowanie lub frezowanie. W przypadku renowacji starych posadzek epoksydowych, należy bezwzględnie sprawdzić ich przyczepność do podłoża (min. 1,5 N/mm$^2$) a powierzchnię odtłuścić i zmatowić mechanicznie.

#### Przygotowanie produktu

**STAUBER EP 200** jest dostarczany w opakowaniach fabrycznych, w których ilość komponentu A (żywica) odpowiada pod względem chemicznym ilości komponentu B (utwardzacz).
W przypadku mieszania w innych pojemnikach, materiał należy przygotowywać w odpowiednich ilościach z bezwzględnym zachowaniem wskazanej proporcji wagowej. Przed przystąpieniem do wymieszania komponentów ze sobą należy każdy z nich dokładnie wymieszać w dostarczonym pojemniku. Po dodaniu komponentu B do komponentu A całość należy dokładnie wymieszać przy pomocy mieszadła wolnoobrotowego (max.400 obr./min), aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny - ok. 2-3 min.
W przypadku przygotowywania zapraw do warstw samorozlewnych oraz podkładowych, do żywicy w trakcie jej mieszania należy dodać odpowiednią dla danego zastosowania ilość wypełniacza mineralnego.

### DANE TECHNICZNE

| | |
|---|---|
| Baza | Żywica epoksydowa |
| Kolorystyka podstawowa wg RAL K7 | 1001, 1015, 6011, 7001, 7035, 7040 |
| Kolorystyka dodatkowa | na zamówienie |
| Proporcje mieszania składników na 100g mieszaniny: (komp. A – komp. B) | 100 : 22 wagowo |
| Gęstość | ok.1,45 g/cm$^3$ |
| Czas zużycia w temp. +20°C – 100 g | ok. 25 min. |
| Przyczepność po 28 dniach | powyżej 1,5 N/mm$^2$ (B1,5) |
| Temperatura stosowania | od +10°C do +25°C temperatura podłoża min. 3°C powyżej temperatury punktu rosy |
| Wyrób zgodny z EN-13813 | |

#### Aplikacja produktu

Warunki aplikacji:
- temperatura podłoża – min. +10˚C
- wilgotność względna powietrza – max. 75%

**Uwaga!** należy zwrócić szczególną uwagę aby temperatura podłoża była wyższa o co najmniej 3ºC od temperatury punktu rosy. Pomieszczenia objęte pracami muszą być wentylowane.

Przydatność do obróbki:
W temperaturze 20ºC i przy wilgotności względnej powietrza na poziomie 60-70% przydatność materiału po wymieszaniu wynosi około 25-30 min.
Podwyższenie temperatury wpływa na skrócenie czasu wiązania żywicy oraz obniżenie jej lepkości.
Obniżenie temperatury wpływa na wydłużenie czasu wiązania żywicy oraz podwyższenie jej lepkości.

Przykłady zastosowań:

**WARSTWA CIENKOPOWŁOKOWA STAUBER TL SYSTEM**
**STAUBER EP 200** należy równomiernie rozłożyć na zagruntowanym podłożu za pomocą gumowej rakli ząbkowanej. Następnie materiał rozwałkować w dwóch prostopadłych kierunkach w celu uzyskania jednolitej powierzchni.
Posadzkę wykonać w dwóch warstwach.
Zużycie żywicy: 0,25 – 0,30 kg/m$^2$ w jednej warstwie.

**WARSTWA SAMOROZLEWNA STAUBER SL SYSTEM**
**Warstwa zasadnicza (system do 2 mm)**
**STAUBER EP 200** należy równomiernie rozprowadzić na zagruntowanym podłożu przy użyciu rakli dystansowej lub stalowej pacy ząbkowanej. Następnie powierzchnię odpowietrzyć wałkiem kolczastym w dwóch prostopadłych kierunkach.
Zużycie żywicy na 1 mm warstwy: 1,40 kg/m$^2$

**Warstwa zasadnicza (system > 2 mm)**
**STAUBER EP 200 + piasek kwarcowy 0,1 – 0,5 mm**
Do przygotowanej porcji składnika A należy dodać do 50% piasku kwarcowego (wagowo), dokładnie wymieszać, a następnie dodać odpowiednią ilość składnika B.
Prawidłowo wymieszany materiał należy równomiernie rozprowadzić na zagruntowanym podłożu przy użyciu rakli dystansowej lub stalowej pacy ząbkowanej. Następnie powierzchnię odpowietrzyć wałkiem kolczastym w dwóch prostopadłych kierunkach.
Zużycie mieszanki (STAUBER EP 200 + piasek) na 1 mm warstwy: 1,70 kg/m$^2$

**STAUBER SR SYSTEM**
**Warstwa zasadnicza**
**STAUBER EP 200** należy równomiernie rozłożyć na podłożu za pomocą stalowej pacy lub wałkiem do żywic, pozostawiając na jego powierzchni jednolitą warstwę wypełniającą pory oraz niwelującą drobne nierówności. Następnie powierzchnię równomiernie zasypać (ok. 3,0 kg/m$^2$ – pełny zasyp) naturalnym kruszywem kwarcowym o frakcji 0,2 – 0,8 mm.
Po polimeryzacji nadmiar kruszywa zmieść, powierzchnię delikatnie przeszlifować szlifierką mechaniczną z papierem ściernym i całość dokładnie odkurzyć.
Zużycie żywicy: 0,50 kg/m$^2$
**Warstwa wykończeniowa**
**STAUBER EP 200** należy równomiernie rozłożyć na podkładzie z posypką z naturalnego kruszywa kwarcowego w jednej lub dwóch warstwach za pomocą pacy metalowej, gumowej lub wałka. W celu zmniejszenia zużycia materiału zaleca się wykonanie delikatnego szlifowania międzyoperacyjnego szlifierką mechaniczną z papierem ściernym.
Zużycie żywicy: 0,55 – 0,60 kg/m$^2$ – I warstwa
0,25 – 0,30 kg/m$^2$ – II warstwa

**WARSTWA ZASADNICZA STAUBER COLOR QUARTZ 8 SYSTEM**
**STAUBER EP 200** należy równomiernie rozłożyć na podłożu za pomocą stalowej pacy, pozostawiając na jego powierzchni jednolitą warstwę wypełniającą pory oraz niwelującą drobne nierówności. Następnie powierzchnię równomiernie zasypać barwionym kruszywem kwarcowym o frakcji 0,4-0,8 mm w ilości ok. 3,0 kg/m$^2$ – pełny zasyp
Po polimeryzacji nadmiar kruszywa zmieść, powierzchnię delikatnie przeszlifować szlifierką mechaniczną z papierem ściernym i całość dokładnie odkurzyć.
Zużycie żywicy: 0,50 kg/m$^2$

**UWAGA!** Kontakt świeżo wykonanych powierzchni z wilgocią (deszcz, rosa, wysoka wilgotność powietrza) prowadzi do wystąpienia zakłóceń procesu wiązania. Powierzchnia w dłuższym okresie może pozostawać lepka z tendencją do powstawania na niej przebarwień w kolorze mlecznym.

### Pielęgnacja i czas schnięcia
Dopuszczenie do użytkowania w warunkach 20$^o$C i przy wilgotności względnej powietrza 60-70% :
- ruch pieszy – po 24 godzinach
- obciążenia mechaniczne – po 72 godzinach
- całkowita odporność – po 7 dniach

### Czyszczenie narzędzi
Narzędzia jak i ewentualne zanieczyszczenia należy czyścić na świeżo acetonem. Związany materiał usuwać mechanicznie.

## ZUŻYCIE
- jako warstwa cienkopowłokowa **STAUBER TL SYSTEM** - 0,25-0,30 kg/m$^2$ - w jednej warstwie
- jako warstwa zasadnicza, samorozlewna **STAUBER SL SYSTEM (system do 2 mm)**
  - 1,40 kg/m$^2$ na 1 mm warstwy
- jako warstwa zasadnicza, samorozlewna **STAUBER SL SYSTEM (system > 2 mm)**
  - zużycie mieszanki (STAUBER EP 200 + piasek) na 1 mm warstwy: 1,70 kg/m$^2$
- jako warstwa zasadnicza **STAUBER SR SYSTEM**
  - 0,50 kg/m$^2$
- jako warstwa wykończeniowa **STAUBER SR SYSTEM**
  - 0,55 – 0,60 kg/m$^2$ – I warstwa
  - 0,25 – 0,30 kg/m$^2$ – II warstwa
- jako warstwa zasadnicza **STAUBER COLOR QUARTZ 8 SYSTEM** - 0,50 kg/m$^2$

## OPAKOWANIA
Pojemniki 25 kg (składnik A + B)

## MAGAZYNOWANIE I TRWAŁOŚĆ
Wyrób przechowywać do 12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu. Składować i transportować w suchych i chłodnych warunkach, w fabrycznie zamkniętych i nieuszkodzonych opakowaniach,
w temperaturze od +10°C do +25°C. Przewozić wyłącznie krytymi środkami transportu. Chronić przed mrozem i wpływami bezpośredniego nasłonecznienia

## POSTĘPOWANIE Z ODPADAMI
Zgodnie z obowiązującymi przepisami dla odpadów budowlanych.

## ZASADY BEZPIECZEŃSTWA
**STAUBER EP 200** sklasyfikowany jest jako materiał niebezpieczny. Wytyczne bezpieczeństwa pracy podaje karta charakterystyki chemicznego preparatu niebezpiecznego. Należy zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej oraz z oznaczeniami na etykiecie. Podczas wykonywania prac należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących ochrony zdrowia wynikających z odpowiednich rozporządzeń oraz zapisów z kart charakterystyki substancji niebezpiecznych i oznaczeń na opakowaniach.

## INNE
Wszystkie informacje odnoszą się do wyrobów przechowywanych i stosowanych zgodnie z naszymi zaleceniami i podane są w dobrej wierze i uwzględniają aktualny stan wiedzy oraz posiadane doświadczenie firmy STAUBER.

Użytkownik zobowiązany jest do stosowania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami. Wszystkie podane dane techniczne bazują na próbach i testach laboratoryjnych. Praktyczne wyniki pomiarów mogą nie być identyczne ze względu na warunki, umiejscowienie, sposób aplikacji i inne okoliczności, na które firma STAUBER nie ma wpływu. Odmienne zalecania naszych pracowników wymagają formy pisemnej, aby były ważne.

Wraz z ukazaniem się niniejszej instrukcji, wszystkie poprzednie tracą ważność.
W przypadku niekorzystnych warunków wilgotnościowo-temperaturowych konieczne jest stosowanie urządzeń grzewczych lub/i osuszaczy powietrza.