

## Dwuskładnikowa barwna żywica epoksydowa

### SZCZEGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Bardzo dobra przyczepność do podłoża
- Do gruntowania trudnych podłoży o wilgotności do 15 %
- Ogranicza wnikanie w beton roztworów chlorków, azotanów, siarczanów
- Posiada właściwości hydrofobowe
- Jako spoiwo do zapraw epoksydowych w proporcjach od 1:1 do 1:10
- Bardzo dobra przyczepność do podłoża betonowego (> 3,0 MPa)
- Wysokie parametry mechaniczne (twardość, wytrzymałość na rozciąganie i zginanie)
- Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz budowli



Opakowanie 20 kg (A + B)

### ZASTOSOWANIE PRODUKTU

STAUBER EP TE jest stosowany w budownictwie ogólnym i przemysłowym:

- do gruntowania podłoży betonowych, żelbetowych, murowanych, kamiennych oraz zapraw naprawczych o podwyższonej wilgotności przed nałożeniem wypraw i powłok epoksydowych lub poliuretanowych
- jako spoiwo do tworzenia zapraw naprawczych, jastrychów i szpachlówek wyrównawczych
- cienkowarstwowa powłoka ochronna betonu budowli inżynierskich (obiekty hydrotechniczne, oczyszczalnie ścieków)
- zabezpieczenie przed pyleniem i wnikaniem wilgoci

### OPIS PRODUKTU

STAUBER EP TE to uniwersalna dwuskładnikowa żywica epoksydowa przeznaczona jako grunt do trudnych, wilgotnych podłoży oraz jako cienkowarstwowa powłoka ochronna.

### WSKAZÓWKI WYKONAWCZE

#### Podłoże

Warunkiem odpowiedniego przygotowania podłoża jest spełnienie wymienionych zaleceń:

- podłoże musi być nośne i mieć odpowiednią wytrzymałość: beton klasy co najmniej C20/25; wytrzymałość podłoża badana metodą „pull-off”  $\geq 1,5$  MPa. Beton wysezonowany.
- podłoże musi być czyste bez zanieczyszczeń pogarszających przyczepność, takich jak pył, olej, smar, powłoki i środki do pielęgnacji powierzchniowej. Pył, luźne i niezwiązane cząstki należy całkowicie usunąć na całej powierzchni najlepiej przy użyciu odkurzacza
- podłoże musi być równe, nieprzemarznięte, nieodkształcalne
- zaleca się przygotować podłoże za pomocą obróbki mechanicznej poprzez szlifowanie. Po zakończeniu obróbki mechanicznej podłoże należy starannie oczyścić i odkurzyć
- podłoża porowate i nierówne wygładzić za pomocą masy szpachlowej sporządzonej z żywicy epoksydowej STAUBER EP TE lub STAUBER EP 100 wymieszanej z piaskiem kwarcowym
- materiału nie można aplikować na podłoża na bazie gipsu

#### Przygotowanie produktu

STAUBER EP TE jest dostarczany w opakowaniach fabrycznych, w których ilość komponentu A (żywica) odpowiada pod względem chemicznym ilości komponentu B (utwardzacz).

### DANE TECHNICZNE

|   |  |                                    |
|---|--|------------------------------------|
| Baza  | A-modyfikowana ciecz epoksydowa<br>B – utwardzacz aminowy                        |                                    |
| Gęstość (wg PN EN ISO 2811-1:2012) [g/cm <sup>3</sup> ] | Składnik A: 1,05 – 1,02<br>Składnik B: 0,99 – 1,15                               |                                    |
| Czas obróbki w temp. +20°C [h]                          | do 60 minut  |                                    |
| Czas schnięcia w temp. +20°C [h]                        | od 2 do 4 godzin   |                                    |
| Sztuczne starzenie (odporność na działanie UV)          | powłoka bez zmian  |                                    |
| Możliwość użytkowania w temp. +25°C                     | Lekki ruch po 8 godz.<br>Pełne obciążenie po 7 dniach                            |                                    |
| Temperatura stosowania                                  | od +5°C do +30°C<br>temperatura podłoża min. 3°C powyżej temperatury punktu rosy |                                    |
| Lepkość [mPa·s]   | Składnik A 700-800 mPas<br>Składnik B 1950-2250 mPas                             |                                    |
| Twardość ShA (po 7 dniach)                              | 100°   |                                    |
| Twardość ShD (po 7 dniach 82°)                          | 10°C   | po 24 godz. 55°<br>po 48 godz. 80° |
|   | 20°C   | po 24 godz. 70°<br>po 48 godz. 80° |

Zamieszać wstępnie składnik A, następnie dodać składnik B zachowując właściwe proporcje składników podane na opakowaniach. Mieszać składniki aż do osiągnięcia jednorodnej konsystencji, lecz nie krócej niż 3 minuty. Proporcje mieszania komponentu A i B są podane na opakowaniach i nie wolno ich zmieniać. Dokładnie wymieszać przy brzegach i na dnie pojemnika. Zbyt długie mieszanie może spowodować napowietrzenie żywicy i dlatego należy go unikać. Do mieszania żywicy należy używać wolnoobrotowego mieszadła. Mieszanie pozostawić w pojemniku na 15 min. w celu wstępnego przereagowania składników. Po ponownym zamieszaniu materiał jest gotowy do aplikacji. Przygotowanie jastrychu polega na wymieszaniu żywicy z kruszywem kwarcowym o odpowiednim uziarnieniu suszonym ogniwem w proporcji od 1:1 do 1:10 masy żywicznej do masy kruszywa w zależności od grubości.

|  |   |  |
|--|---|--|
| Staub Sp. z o.o.<br>ul. Łakowa 11, 90-562 Łódź | Tel. +48 42 639 53 05<br>www.stauber.pl | Karta techniczna produktu<br>7.03.2022 |
|--|---|--|

## **Aplikacja produktu**

Materiał nanosić równomiernie na podłoże za pomocą wałka lub pędzla (unikając przegrubień warstwy co może prowadzić do zaburzenia procesu wiązania i utwardzania powłoki). Podczas wykonywania prac jak i na etapie wysychania, wiązania i utwardzania powłoki należy zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia. Należy unikać przeciągów i bezpośredniej ekspozycji na promieniowanie słoneczne. Nierównomierne nałożenie materiału, zbyt duża wilgotność powietrza, za niskie temperatury mogą prowadzić do pogorszenia estetyki powierzchni. Możliwość gruntowania wilgotnych i mokrych podłoży. Wilgotność powierzchniowa podłoża max. 15%. W przypadku pozostawienia zagruntowanej powierzchni, pod kolejne powłoki, z przerwą przekraczającą 48 godzin, należy zagruntowane powierzchnie delikatnie zmatowić poprzez szlifowanie drobnym papierem ściernym i następnie odkurzyć. Alternatywnie można świeżą powłokę **STAUBER EP TE** posypać piaskiem kwarcowym. W przypadku prac w temperaturze poniżej +5°C oraz powyżej +30°C i wilgotności względnej powietrza > 70% prosimy o kontakt z doradcą technicznym. Temperatura podłoża i nieutwardzonej powłoki musi być zawsze o minimum 3°C wyższa od temperatury punktu rosy, aż do całkowitego utwardzenia materiału aby zredukować ryzyko kondensacji lub wykwitów na powierzchni powłoki. Wraz ze spadkiem temperatury, proces utwardzania ulega wydłużeniu. Temperatura otoczenia powinna wynosić od +5 do +30°C. Minimalna temperatura materiału +15°C.

## **Pielęgnacja i czas schnięcia**

Świeżo ułożony materiał musi być chroniony przed wilgocią i bezpośrednim działaniem wody, przez co najmniej 24 godziny od momentu skończenia aplikacji. W przypadku konieczności stosowania sztucznego nagrzewania, nie należy używać nagrzewnic gazowych. Podczas pracy takich urządzeń wydzielają się duże ilości wody i dwutlenku węgla w postaci pary wodnej, które w znaczny sposób zaburzają proces utwardzania żywicy.

Czas schnięcia w temp. [h]

+5°C - ok. 4 h

+10°C - ok. 3 h

+20°C - ok. 1 h

+30°C - ok. 0,5 h

## **Czyszczenie narzędzi**

Narzędzia i urządzenia czyścić niezwłocznie po pracy acetonem lub ksylenem. Utwardzony lub związany materiał można usunąć tylko mechanicznie.

## **ZUŻYCIE**

- warstwa gruntująca od 0,3 – 0,5 kg/m<sup>2</sup>/warstwę. Zużycie uzależnione jest od nierówności podłoża, chłonności oraz kolorystyki powłoki

- zaprawa epoksydowa od 0,6 – 2 kg/m<sup>2</sup>. Zużycie uzależnione jest od proporcji mieszania oraz od grubości

- powłoka ochronna od 0,3 – 0,5 kg/m<sup>2</sup>/warstwę. Zużycie uzależnione jest od nierówności podłoża, chłonności oraz kolorystyki powłoki – zalecane minimum dwie warstwy

Odstęp czasowy między warstwami: kolejną warstwę aplikujemy wówczas gdy możemy bez uszkodzeń wejść na warstwę poprzednią. Czas oczekiwania uzależniony jest od temperatury otoczenia oraz poziomu wentylacji pomieszczeń.

## **OPAKOWANIA**

Składnik A: pojemnik metalowy – 13,33 kg

Składnik B: pojemnik metalowy – 6,67 kg

Zestaw: A+B – 20,0 kg

Proporcja mieszania wagowa: 2 kg : 1 kg (A:B)

## **MAGAZYNOWANIE I TRWAŁOŚĆ**

Opakowania należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia.

Optymalna temperatura przechowywania od +10°C do +25°C.

Przydatność do stosowania: 12 miesięcy od daty produkcji

Składnik A i B w stanie płynnym są środkami powodującymi zanieczyszczenie wody i nie powinny dostać się do kanalizacji, gruntu oraz cieków wodnych. Żywica po utwardzeniu jest neutralna dla środowiska.

## **POSTĘPOWANIE Z ODPADAMI**

Utylizacja opakowań leży po stronie końcowego użytkownika i powinna być przeprowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## **ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**

Należy używać środków ochrony indywidualnej w postaci rękawic i okularów ochronnych. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i właściwości niebezpiecznych materiału dostępne są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą otrzymają Państwo na życzenie.

## **INNE**

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z badań i doświadczeń Stauber Sp. z o.o., jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych przeprowadzić próby. Za prawidłowość przedstawionych danych Stauber Sp. z o.o. odpowiada tylko w ramach warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania.

Zalecenia naszych współpracowników odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla Stauber Sp. z o.o. zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej.

Przedstawione dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższa temperatura opóźnia, natomiast wyższa przyspiesza przyrost wytrzymałości.

|  |   |  |
|--|---|--|
| Stauber Sp. z o.o.<br>ul. Łakowa 11, 90-562 Łódź | Tel. +48 42 639 53 05<br>www.stauber.pl | Karta techniczna produktu<br>7.03.2022 |
|--|---|--|