

## Barwny, dwuskładnikowy, poliuretanowy lakier nawierzchniowy

### SZCZEGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- bardzo dobra przyczepność do podłoża
- paroprzepuszczalny, elastyczny
- ogranicza wnikanie w beton roztworów chlorków, azotanów, siarczanów
- wysoka odporność na promieniowanie UV
- wysoka odporność mechaniczna i chemiczna
- odporny na zmienne warunki atmosferyczne, mrozoodporny
- można stosować jako samodzielny system jednowarstwowy



Opakowanie 12 kg

### ZASTOSOWANIE PRODUKTU

STAUBER PU TOP jest stosowany jako:

- warstwa zamykająca na podłożach mineralnych ograniczająca wnikanie substancji szkodliwych w podłoże
  - warstwa nawierzchniowa odporna na promieniowanie UV
  - warstwa nawierzchniowa zmywalna na ściany i podłogi
- Obszar zastosowania :
- budownictwo przemysłowe: hale produkcyjne, magazyny, pomieszczenia techniczne, warsztaty
  - budownictwo ogólne: parkingi podziemne, piwnice, garaże, balkony
  - oczyszczalnie ścieków, zbiorniki retencyjne

### OPIS PRODUKTU

STAUBER PU TOP jest elastycznym, dwuskładnikowym nawierzchniowym lakierem poliuretanowym o uniwersalnym zastosowaniu.

### 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 suche, 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
- bardzo chłonne podłoża można zagruntować żywicą epoksydową np.: **Staub EP 100** lub **trudne i wilgotne podłoża Staub EP TE** zgodnie z zapisami w kartach technicznych produktów
- podłoża porowate i nierówne wygładzić za pomocą masy szpachlowej sporządzonej z żywicy epoksydowej **Staub EP 100** lub **Staub EP TE** z piaskiem kwarcowym
- materiału nie można aplikować na podłoża na bazie gipsu

#### Przygotowanie produktu

STAUBER PU TOP jest dostarczany w opakowaniach fabrycznych, w których ilość komponentu A (żywica)

### DANE TECHNICZNE

Baza	lakier poliuretanowy
Gęstość (wg PN EN ISO 2811-1:2012) [g/cm <sup>3</sup> ]	Składnik A: ok. 1,39 Składnik B: ok. 1,0 Mieszanina AB: ok. 1,30
Czas obróbki w temp. +20°C [h]	~ 3
Czas schnięcia w temp. [h]	
+5°C	ok. 5
+10°C	ok. 3
+20°C	ok. 1
+30°C	ok. 0,5
Sztuczne starzenie (odporność na działanie UV)	powłoka bez zmian
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego, metoda "pull-off" [MPa] PN-EN 1542	> 2,5
Temperatura stosowania	od +5°C do +30°C temperatura podłoża min. 3°C powyżej temperatury punktu rosy
Stopień połysku	półmat
Zużycie [kg/m <sup>2</sup> /warstwę]	około 0,16 – 0,3

odpowiada pod względem chemicznym ilości komponentu B (utwardzacz). 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.

#### Aplikacja produktu

Materiał nanosić równomiernie na podłoże za pomocą wałka (unikać 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 (materiał posiada charakterystyczny, intensywny zapach). 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. Nie rozprwadzać materiału na podłożu przy pomocy ząbkowanej pacy, regulowanej rakli metalowej lub zacieraczki gumowej. Unikać prac przy rosnącej temperaturze podłoża.

W przypadku prac w temperaturze poniżej +5°C oraz powyżej +30°C i wilgotności względnej powietrza > 80% 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.

Jednolitość koloru można zagwarantować tylko w ramach jednej partii produkcyjnej.

#### **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. 5 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**

- od 0,16 – 0,3 kg/m<sup>2</sup>/warstwę. Zużycie uzależnione jest od nierówności podłoża, chłonności oraz kolorystyki powłoki  
- ilość warstw: 2

Jeżeli wymagania w zakresie zabezpieczenia powierzchni, odporności chemicznej, odporności na ścieranie będą wyższe wówczas należy nałożyć kolejne 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 – 11,0 kg

Składnik B: puszka metalowy – 1,0 kg

Zestaw: A+B – 12,0 kg

Proporcja mieszania wagowa: 11 kg : 1 kg (A:B)

Proporcja mieszania objętościowa: 8 : 1 (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. ul. Łakowa 11, 90-562 Łódź	Tel. +48 42 639 53 05 www.stauber.pl	Karta techniczna produktu 7.03.2022
--	---	--