

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 150, техническое описание.

Высококачественная, 2-х компонентная эпоксидная смола для изготовления растворов для декоративных и промышленных покрытий. Без растворителей.

Соотношение в смеси	по весу	A : B	=	2 : 1	
	по объему	A : B	=	100 : 55	
Время переработки	при температуре	10 °C		20 °C	30 °C
	время	75 мин.		45 мин.	25 мин.
Температура переработки	минимум 10 °C (окружающей среды и основания)				
Время отверждения (Для прохода)	при температуре	10 °C		20 °C	30 °C
	время	20 – 24 часа		10 – 13 часов	8 – 10 часов
Полное отверждение	2 - 3 дня для достижения механической прочности при 20 °C. 7 дней для достижения химической прочности при 20 °C.				
Способность к дальнейшей переработке	во влажном состоянии или после времени отверждения но не позднее, чем через 48 часов при 20 °C.				
Расход	грунтование	пр. 0,250 - 0,350 кг/м ²			
	раствор	соотношение в смеси 1 : 8		1,35 кг/м ² при толщине слоя 6 мм	
	раствор	соотношение в смеси 1 : 10		1,10 кг/м ² при толщине слоя 6 мм	
	раствор	соотношение в смеси 1 : 12		1,00 кг/м ² при толщине слоя 6 мм	
Упаковка	комбинированное ведро 10 кг, комбинированная упаковка 30 кг, бочка – комби 600 кг.				
Срок хранения	12 месяцев (в закрытой оригинальной упаковке)				

Сфера применения и свойства

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150 это низковязкая эпоксидная смола, используемая для изготовления покрытий, состоящих из смеси реактивных смол, декоративных цветных либо натурального цвета песков.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150, наполненная песком обладает хорошей технологичностью и легко перерабатывается. Специальный состав данной смолы имеет крайне низкую склонность к желтению и особенно хорошо подходит для декоративных покрытий из песчаных растворов. Кроме того продукт можно применять для грунтования, выравнивающего слоя, либо в качестве шпаклевки «на сдир». Обычно эпоксидный раствор/состав изготавливается как смесь из смолы и кварцевого песка/галыки фракции от 0,3 до 5мм. в пропорции от 1:6 до 1:12, при этом толщина слоя должна составлять минимум три величины от фракции применяемого наполнителя. Растворы перемешиваются машинным способом и, таким образом, имеют хорошие свойства распределения и разглаживания по поверхности. Обычно покрытие выполняется ручным способом, однако возможен и машинный

вариант с помощью затирочных аппаратов типа «вертолет». (состав и пропорции подходящих для этого песчаных смесей можно узнать на головном предприятии KLB Kötztal GmbH, применяя смеси собственного изготовления необходимо предварительное их испытание на пригодность).

KLB-SYSTEM EPOXID EP 150 является медленно отверждающейся смолой, что и обеспечивает достаточно длительное время для переработки изготовленной на ее основе смеси. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** обладает уравновешанной, по сравнению со временем переработки, скоростью отверждения, и при рекомендованных температурах способна к дальнейшей обработке через 1 день после нанесения. Конечный продукт на основе **EP 150** и песка получается твердым но не хрупким, соответственно данная смесь является идеальной для изготовления напольных покрытий.

Смола обеспечивает устойчивость к различным химикалиям, особенно к воздействию водных соляных растворов, кислот и щелочей а так же растворителей. Считается условно устойчивой к органическим кислотам. Лишь на короткий срок устойчива к влажно высокой, до 80 °C, температуре. Однако успешно противостоит сухой высокой

температуре, вплоть до 120 °С. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** при эксплуатации демонстрирует хорошую цветовую стабильность, но, как все эпоксидные смолы все же склонна к незначительному желтению. Для улучшения поверхностных характеристик, данные покрытия рекомендовано запечатывать соответствующими финишными слоями. В зависимости от состава используемой смеси и требований, предъявляемых к качеству поверхности, возможно применение одного или нескольких слоев. Для этого подходят следующие продукты: **KLB-SYSTEM EPOXID EP 175 Spezial**; **KLB-SYSTEM EPOXID EP 179**; **KLB-SYSTEM EPOXID EP 700 E** и **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860**.

Особенности продукта

- высококачественная рецептура
- без растворителей
- идеален для декоративных покрытий
- хорошее промежуточное сцепление
- универсальное и надежное применение
- очень удобен при ручном нанесении
- крайне низкая склонность к желтению

Области применения

- Ручным или машинным способом выглаженные растворные покрытия с толщиной слоя от 5 до 10 мм.
- Растворные покрытия из натуральных и декоративных песков/гальки.
- Выравнивающие слои, подложки и грунтовки для покрытий из растворов на основе эпоксидных смол.
- Грунтовки под растворные покрытия.

Основание

Основание должно быть ровным, сухим, обеспыленным, достаточно прочным на сжатие и растяжение, а так же свободным от отделяющихся частиц и бетонных корок. Любые вещества, препятствующие адгезии, такие как жиры масла и остатки окрасочных систем, должны быть удалены в результате соответствующих мероприятий. Для покрытия подходит бетон марок C20/25 (B 25), цементные стяжки СТ-C35-F5 (ZE 30) а так же другие, достаточно прочные основания. Основания должны иметь необходимую прочность, соответствующую типу и способу применения покрытия. Выполнение эпоксидных покрытий по литому асфальту не рекомендовано. Покрываемые основания должны быть подготовленными, желателен с применением дробеструйной обработки. Прочность основания должна составлять минимум 1,5 Н/мм². Влажность бетона не должна превышать 4,5 CM.% (Метод карбид кальция). Кроме того, необходимо исключить возможность проникновения влаги в основание, с обратной его стороны. Соблюдать указания профессиональных объединений, например: ВЕВ-рабочих листов КН-0/U и КН-0/S в их актуальной редакции.

Ремонт полов предусматривает наличие особых навыков и способов для применения продукта. Спрашивайте консультацию.

Основание для нанесения покрытия машинным способом

собою должно иметь достаточно гладкую, прогрунтованную поверхность. Для грунтования можно использовать **KLB-SYSTEM EPOXID EP 150** или другую грунтовочную смолу из программы KLB. Свежий грунтовочный слой присыпать прокаленным кварцевым песком фракции 1,0/2,0 мм..

Изготовление смеси

При поставке продукта в отдельных упаковках, необходимо точное взвешивание смешиваемых компонентов. Комбинированные емкости имеют точно отмеренные в заводских условиях рабочие объемы. Емкость с компонентом А имеет достаточный объем для обоих компонентов. Отвердитель В перелить без остатка в емкость со смолой (компонент А). Перемешивание производится механическим смесителем на небольших оборотах (200 - 400 об./мин) в течении 2-3 минут, до получения гомогенной, без разводов, массы.

Изготовление раствора: перемешивание растворов из синтетических смол и наполнителей необходимо проводить с помощью принудительного смесителя. Только в этом случае можно достичь равномерного качества готовой смеси. Итак: наполнители помещаются в барабан принудительного смесителя и перемешиваются в течении короткого времени. Затем туда же, не выключая работающий смеситель, добавляется смесь из смолы и отвердителя. Перемешивать 1-2 минуты до получения гомогенной, однородной массы. **Важно:** Обратить внимание на соблюдение одинакового времени перемешивания. Изготовленный раствор перерабатывать полностью.

Переработка

Готовый раствор перерабатывать сразу после перемешивания. Это способствует уменьшению изменения консистенции смеси в следствии прогрессирующей во времени реакции смолы (качественное ухудшение консистенции в процессе отверждения смолы в растворе). Таким образом достигается равномерность покрытия. При начинающейся реакции отверждения, материал труднее перерабатывается, а это, в свою очередь ведет к изменению структуры поверхности и видимым переходам на границах условных рабочих полей. Материал порционно вылить на основание и распределить по поверхности выравнивающей рейкой, соблюдая равномерность толщины слоя. Далее уплотнить и разгладить ручным или машинным способом. Что бы работать без стыков, следить за тем, что бы переработка велась по принципу «свежий – к – свежому». До начала работ необходимо определить условные рабочие поля для нанесения покрытия. В данном случае требуется опытная команда профессиональных специалистов, которые в состоянии выполнить данную работу. Растворные покрытия необходимо принципиально перекрывать запечатывающими слоями. Количество слоев и выбор материалов зависит от предъявляемых к данному покрытию требований и от состава каждой конкретной растворной системы.

Температура основания и окружающей среды должна быть не ниже +10 °С, относительная

влажность воздуха не выше 75%. Разница между температурами основания и воздуха: не более 3 °С., что обеспечивает нормальное отверждение. Появление точки росы на основании ведет к неравномерному отверждению смолы и образованию пятен на ее поверхности. Избегать водной нагрузки на покрытие в первые 7 дней. Время отверждения продукта указано для температуры +20°С. При более низких температурах время переработки увеличивается, при более высоких – сокращается.

Если не соблюдаются условия переработки, то возможны некоторые отклонения технических свойств конечного продукта (оптика поверхности и способность противостоять нагрузкам) от заявленных в данном техническом описании.

Очистка инструмента

Продукт, в свежем состоянии очищается с инструмента сразу после применения растворителями **VR 24** либо **VR 33**, отвердевший материал можно удалить только механически.

Хранение

Хранить в сухом, по возможность, теплом месте. Идеальная температура складирования: 10 – 20 °С. Перед переработкой довести температуру до рабочего значения. Поврежденные и вскрытые упаковки плотно закрыть и использовать как можно быстрее.

Особые указания

Продукт подлежит классификации по опасным материалам, предписаниям по надежной эксплуатации, а так же предписаниям для транспорта в плане перевозки опасных веществ. Необходимые указания находятся в DIN-паспортах безопасности. Обращайте внимание на знаки опасности, находящиеся на этикетках.

Технические данные*

Вязкость	Компоненты А+В	400	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		> 99	% по весу	KLB-методика
Плотность	Компоненты А+В	1,08	кг/л	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Потеря веса		0,3	% по весу	(через 28 дней)
Водопоглощение		< 0,2	% по весу	DIN 53495
Прочность на изгиб		30	N/мм ²	DIN EN 196/1
Прочность на сжатие		70	N/мм ²	DIN EN 196/1
Твердость по Шору D		75	-	DIN 53505 (через 7 дней)
Прочность на схватывание		> 1,5	N/мм ²	DIN EN ISO 1542

(*В таблице указаны усредненные значения. В различных партиях продуктов, возможны небольшие отклонения)

Наши указания основаны на опыте предыдущих разработок. Мы отвечаем за безупречное качество наших продуктов, однако не в состоянии гарантировать успешное выполнение работ, поскольку переработка продукта лежит вне зоны нашей ответственности и влияния. В некоторых случаях мы рекомендуем выполнение пробных участков. Помимо этого, мы несем ответственность за действие наших стандартных условий сделки. С появлением данного технического описания, прежние теряет свою силу.


Lacke und Beschichtungen GmbH

Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen


Telefon +49 (0) 8223-9692-0
Telefax +49 (0) 8223-9692-33

www.klb-koetzal.com
info@klb-koetzal.com

GISCODE: RE 1

Обозначения VOC:

(EU-директива 2004/42) Граничное значение 500 гр/л (2010,II, j/lb): Продукт в рабочем состоянии содержит < 500 гр/л VOC.

	
KLB Kötztal Lacke und Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
08	
EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR4	
Состав для стяжек из синтетических смол/ - внутреннее покрытие, устройство в соответствии с тех. описанием	
Поведение при пожаре:	NPD
Освобождение коррозионных субстанции:	SR
Водопроницаемость:	NPD
Сопротивления износу по BCA:	AR 0,5
Прочность на отрыв:	B 1,5
Ударная прочность:	IR 4
Изоляция ударного шума:	NPD
Звукоизоляция:	NPD
Теплоизоляция:	NPD
Химическая устойчивость:	NPD

NPD = (Показатель не определен)