



KLB-SYSTEM EPOXID

EP 860, техническое описание.

Безцветная, матовая, 2-х компонентная запечатка, на базе эпоксидных смол, содержащая растворителей, с хорошей химической устойчивостью.

Соотношение в смеси	по весу	A : B = 4 : 1		
	по объему	A : B = 100 : 25		
Время переработки	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	120 мин.	90 мин.	60 мин.
Температура переработки	минимум 15 °C (окружающей среды и основания)			
Время отверждения (Для прохода)	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	24 – 36 часов	18 – 24 часа	14 – 18 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	через 18 - 24 часа, но не позднее, чем через 48 часов при 20 °C			
Расход	пр. 0,130 – 0,180 кг/м ² за один проход			
Слои	на свежие покрытия 1 - 2 слоя			
Упаковка	комбинированное ведро 10 кг, комбинированная упаковка 25 кг			
Цвет	KLB-стандартные цвета см. Farbkarte, другие цвета – по запросу!			
Срок хранения	12 месяцев (в закрытой оригинальной упаковке) защитить от мороза!			

Область применения и свойства

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 это, 2-х компонентный, содержащий растворители, запечатывающий состав на базе эпоксидной смолы. Продукт применяется в качестве финишной матовой запечатки эпоксидных покрытий и растворов и используется в том случае если требуется химическую устойчивость.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 обеспечивает покрытие выраженную матовую поверхность, которая имеет равномерный матовый вид. Благодаря изменению угла преломления света, мешающий «зеркальный эффект» глянцевого покрытия исчезают и достигается спокойную поверхность.

Нанесение следует короткошерстным, велюровым валиком, устойчивым к действию растворителя, «крест-на-крест». **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** имеет «желеобразную» пластичность, обеспечивающую очень хорошее смачивание и

хорошо заделывают поверхности, особенно струкурированные покрытия из растворов. Продукт образует на гладком основании токоструктурированную поверхность. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** обладает хорошую адгезию на основаниях на базе эпоксидных смол. Продукт отверждается в результате высыхания и последовательного химического преобразования от полимерной кристаллической решетки до стабильной крепкой пленки с хорошей адгезией.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860 для запечатки показывает очень хорошую устойчивость к химикалиям. Материал является устойчивым к воде, соляным растворам, раствору едкого натрия, разбавленным минеральным кислотам, топливам, маслам и растворителям.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 860, из-за низкой склонности к загрязнению через образование пятен, особенно используется как финишное запечатывание покрытий из цветных декоративных песков в кухнях и пищевой промышленности.

Особенности продукта

- тонкоструктурированная поверхность
- содержит растворителей
- высокая химическая устойчивость
- матовая поверхность
- низкая склонность к образованию пятен
- очень экономичен из-за низкого расхода
- протестирован ВИА (Профсоюзный институт по охране труда) класс антискольжения R10

Области применения

- **KLB-SYSTEM EPOXID EP 860** применяется как матовый запечатывающий слой на промышленных покрытиях из растворов на базе эпоксидных смол в областях с высоким механическими и химическими нагрузками.
- как финишное запечатывание покрытий из цветных декоративных песков в кухнях и пищевой промышленности.
- как финишный запечатывающий слой для гладких покрытий для получения поверхности с классом антискольжения R 10.

Построение покрытия

Промышленное покрытие из растворов с гладкой поверхностью:

- Грунтование рекомендуемыми KLB – грунтовыми смолами, например **EP 50**, с последующей присыпкой прокаленным кварцевым песком фракции 1 - 2 мм.
- Нанесение основного слоя - продукт **EP 150**.
- Для гладких покрытий закрывает поровое пространство либо с 3-х разовой шпаклевки с продуктами **EP 174 / EP 175, EP 175 Spezial** либо комбинированной шпаклевки один слой **EP 175 и EP 179**
- Финишное запечатывание с **EP 860** с растворительстойким велюренным валиком по технологии «крест-на-крест».

Насыпное антискольжащее покрытие

- Грунтование рекомендуемыми KLB – грунтовыми смолами, например **EP 50**, с последующей присыпкой прокаленным кварцевым песком фракции 0,3/0,8 мм.
- При неровном основании: шпаклевание «на сдир» : **EP 50** с песком **KLB-Mischsand 2/1** в соотношении 1 : 0,8 по весу.
- Нанесение основного слоя **EP 996 EP 213 или EP 216 Universal** в одном проходе с толщиной 1 – 2 мм; потом полная засыпка кварцевым песком фракции 0,3/0,8 или 0,7/1,2 мм. После 24 часа, излишек песка смести, по необходимости шлифовать или удалить промышленным пылесосом.
- Перекрытие поверхности со смолой **EP 175 Spezial** резиновым раклем с последовательным прокатыванием с велюренным валиком для достижения желаемого свойства антискольжения.
- Финишное запечатывание с **EP 860** с растворительстойким велюренным валиком по технологии «крест-на-крест».

Основание

Основание должно быть сухим, и свободным от любых загрязнений. Обычно запечатывающий слой в системе построения покрытия, наносится последним. При этом внимательно следить за тем, что бы, предыдущий слой не имел каких либо загрязнений. Оптимальное время для запечатывания наступает тогда, когда предыдущий эпоксидный слой достигает состояния достаточно устойчивой пленки, но, при этом, еще не произошло полное его отверждение. Для стандартных систем, при температуре окружающей среды и основания 20 °С, временной промежуток для нанесения запечатывающего слоя наступает не раньше, чем через 12 часов но не позже чем через 36 часов после укладки предыдущего эпоксидного слоя. Соблюдайте, пожалуйста, указания, относящиеся к запечатывающим покрытиям. Если запечатывающий слой наносится позже указанного временного промежутка, необходимо проверить, что в конечном итоге, будет достигнута достаточная адгезионная прочность. Полностью отвержденные слои, в силу хороших адгезионных свойств продуктов, так же могут быть запечатаны. Главным условием для этого являются тщательная очистка и шлифовка поверхности. На старых основаниях необходимо проведение проверки на схватывание.

Изготовление смеси

Комбинированные упаковки имеют точно выверенные соотношения компонентов, отмеренные в заводских условиях. Емкость с компонентом А имеет достаточный объем для смешивания всего количества обоих компонентов (А и В). Компонент В перелить без остатка в емкость с смолой - компонентом А. Перемешивание производится смесителем на небольших оборотах (200 – 400 об/мин.) в течении 2-3 мин, до получения однородной массы без разводов. компонентом В. При отборе некоторого количества компонентов А и Б из упаковки, (например для выполнения пробного участка), необходимо сначала тщательно перемешать компоненты А и Б по отдельности в их емкостях, после чего точно отвесить оба компонента в указанном выше соотношении. Что бы избежать ошибок при перемешивании, рекомендуется: готовую смесь полностью перелить в чистую емкость и еще раз перемешать в течении короткого времени, чтобы обеспечивать полную гомогенизацию смеси.

Переработка

Так же как и все реактивные смолы, нанесение продукта начинается сразу после перемешивания при помощи велюрного, растворительстойчивого, запечатывающего валика. Обычно предварительно вся площадь поверхности разбивается на условные рабочие поля, что бы избежать многократного нанесения продукта и перехлестов на одном и том же месте, что в свою очередь ведет к образованию на поверхностях неровностей и полос. Растворительсодержащие продукты для запечатывания необходимо перерабатывать по рекомендуемым температурам

без прямого облучения солнцем и сквозняка.

При обработке больших площадей рекомендовано задействовать двух, либо нескольких работников. При этом один, два или несколько человек наносят и прокатывают материал в одном направлении, отдельно от них, еще один работник распределяет (прокатывает) свежий запечатавающий слой в поперечном направлении по принципу „крест-накрест„ (под углом 90°). На больших площадях лучше всего применять валик шириной 50 см. Распределительный валик должен быть пропитан/насыщен материалом и может применяться только для распределения, но ни в коем случае, не для нанесения запечатающего слоя. Прокатывать материал всегда „свежий-посвежему„, при этом следить за оптимальным распределением продукта. Избегать образования лужиц, т.к. слишком большая толщина слоя ведет к формированию разводов. Во время нанесения соблюдать чистоту в зоне выполнения работ. Применять только подходящие для запечатывания валики и ступать на обрабатываемую поверхность только в чистой обуви. Во время отверждения запечатающего слоя, соблюдать установленные условия сушки.

Температура основания и окружающей среды не должна быть ниже 15 °С, при этом относительная влажность воздуха не должна превышать 75 %. Разница между температурами основания и окружающей среды должна быть менее 3 °С, выполнение данного условия обеспечивает нормальное отверждение. Появление точки росы на основании ведет к неравномерному отверждению продукта и образованию пятен на его поверхности. Избегать водной и химически нагрузки на запечатанное покрытие в первые 7 дней. Время отверждения продукта указано для температуры 20 °С. При более низких температурах, время переработки и отверждения увеличивается, при более высоких – сокращается. В случае несоблюдения условий переработки продукта, возможны некоторые отклонения от заявленных на него технических свойств. При переработки наплотать правила по охране труда, обратить внимания на паспорт безопасности. Избегать источника огня, проветривать помещений после запечатывания.

Очистка инструмента

Продукт, в свежем состоянии очищается с инструмента только со соответствующим растворителем. Рекомендуется VR 28 или VR 33, отвердевший материал можно удалить только механически.

Уход, очистка запечатанных и покрытий

Для обслуживания запечатанных покрытий, предоставляется отдельная рекомендация по очистке и уходу

Хранение

Хранить в сухом, по возможности, 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. Обращать внимание на знаки опасности, находящиеся на этикетках.

GISCODE: RE 3

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	
09	
EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR16	
Состав для стяжек из синтетических смол/ - внутреннее покрытие, устройство в соответствии с тех. описанием	
Поведение при пожаре:	NPD
Освобождение коррозионных субстанций:	SR
Водопроницаемость:	NPD
Сопrotivления износу по BCA:	AR 0,5
Прочность на отрыв:	B 1,5
Ударная прочность:	IR 16
Изоляция ударного шума:	NPD
Звукоизоляция:	NPD
Теплоизоляция:	NPD
Химическая устойчивость:	NPD

NPD = (Показатель не определен)

Технические данные*

Вязкость	Компоненты A+B	250	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		> 45	%	KLB-методика
Точка воспламинения		-	-	DIN 51755
Плотность	Компоненты A+B	1,02	кг/л	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Износ (по Таберу)		< 50	мг	ASTM D4060
Степень глянца (85°)		пр. 90	-	DIN 67530

(*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, прежнее теряет свою силу.



KLB
KÖTZTAL

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