



MAXEPOX[®] BOND-G

DWUSKŁADNIKOWY KLEJ EPOKSYDOWY DO ŁĄCZENIA METALU Z BETONEM

OPIS PRODUKTU

MAXEPOX BOND-G jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym, przeznaczonym do łączenia płyt metalowych z betonem i elementów konstrukcyjnych ze sobą.

ZASTOSOWANIE

- ∞ Do łączenia betonu z betonem
- ∞ Mocowanie śrub kotwiących i.t.p.
- ∞ Mocowanie taśm elastycznych w złączach.
- ∞ Łączenie betonowych elementów prefabrykowanych i innych materiałów.

ZALETY

- ∞ Wyjątkowa adhezja umożliwiająca przekazywanie dużych obciążeń
- ∞ Doskonałe właściwości mechaniczne
- ∞ Bardzo dobra odporność na związki chemiczne i warunki pogodowe

INSTRUKCJA STOSOWANIA

Przygotowanie podłoża: Przed aplikacją materiałów spajających podłoże musi być odpowiednio przygotowane. Musi być czyste, nie zawierać smarów, olejów, kurzu i luźnych części.

Podłoże musi być również mocne, odporne, suche i posiadać odpowiednią temperaturę. Stal musi być oczyszczona strumieniowo ściernie lub piaskowaniem. Jeśli istnieje ryzyko pojawienia się korozji po piaskowaniu powierzchnia musi być pokryta ochroną epoksydową taką jak MAXFLOOR i posypana zaraz piaskiem, co wzmocni adhezję.

Mieszanie: MAXEPOX BOND – G jest dostarczany w kompletach przygotowanych wagowo. Utwardzacz, komponent B koloru czarnego, jest wlewany do żywicy, komponentu A koloru białego. Aby zapewnić odpowiednią reakcję obu komponentów konieczne należy wlać całą zawartość komponentu B. Mieszanie można przeprowadzić ręcznie lub używając wolnoobrotowej wiertarki, aż do uzyskania jednorodnego wyglądu i koloru.

Użytkownik powinien sprawdzić w tabeli danych technicznych żywotność produktu, tj. czas w jakim produkt twardnieje wewnątrz pojemnika. Żywotność dla ilości 5 kg w temperaturze 20°C wynosi 75 minut.

Aplikacja: MAXEPOX BOND – G nakłada się za pomocą szczotki z krótkim włosiem, wałkiem lub łopatką i.t.p. Warstwa nakładanego materiału powinna być o takiej grubości, która zapewni kontakt całych powierzchni mających być połączonych. Zużycie materiału waha się od 0,3 do 1 kg/m² w zależności od stanu podłoża.

Uwaga dotycząca aplikacji: MAXEPOX BOND – G nakłada się na suche powierzchnie. Temperatura twardnienia powinna być wyższa od 5°C. Jeśli beton jest wilgotny nie wystarczy wysuszyć powierzchnię gorącym powietrzem, ponieważ wilgotność zawarta w masie betonowej szybko przechodzi na powierzchnię. W przypadku wilgotnego podłoża powinno się zastosować MAXEPOX BOND – W.

Jeśli temperatura wynosi poniżej 5°C MAXEPOX BOND – G nie stwardnieje. W takim przypadku należy konieczne stworzyć na podłożu odpowiednie warunki, chociaż by tylko podczas twardnienia materiału. (Patrz Tabela danych technicznych, w temp. 10°C czas twardnienia wynosi 5 dni).

Czas nakładania poszczególnych warstw: Elementy, które mają być połączone pokrywa się produktem w odpowiednich odstępach czasowych. Patrz; Tabela danych technicznych (przy 20°C, odstęp czasu wynosi 2 godziny).

Czyszczenie: Narzędzia mogą być czyszczone produktem MAXEPOX SOLVENT. Do czyszczenia ciała nie stosować żadnych rozpuszczalników, tylko mydło, detergenty lub inne środki specjalne.

OPAKOWANIE

MAXEPOX BOND jest dostarczany w kompletach przygotowanych wagowo: 2 lub 5 kg .

MAGAZYNOWANIE

Jeden rok w oryginalnych, szczelnych opakowaniach, w suchym miejscu, w temperaturze powyżej 5°C i nie w bezpośrednim nasłonecznieniu.

Temperatura poniżej 5°C powoduje krystalizowanie się materiału. Kiedy do tego dojdzie należy podgrzać produkt do 80-90°C i mieszać, aby doprowadzić materiał do odpowiedniego stanu.

DANE TECHNICZNE

Charakterystyka produktu

Zawartość części stałych (%)	100
Proporcje komponentów epoksydowych A : B (waga)	1 : 0,48

Warunki aplikacji i dojrzewania

Temperatura aplikacji i twardnienia (°C)	> 5
Przydatność do użycia (5 kg) 10°C / 20°C / 30°C (minuty)	150 / 75 / 20
Czas nakładania kolejnych warstw 10°C / 20°C / 30°C (h)	4 h / 2 h / 0,75 min.
Czas twardnienia 10°C / 20°C / 30°C (dni)	5 / 4 / 3

Charakterystyka utwardzonego produktu

Przyczepność do betonu po 24 h w 20 °C (kp/cm ²)	> 35 (uszkodzenie betonu)
Wytrzymałość na ściskanie (kp/cm ² , 24 h 20°C)	800
Wytrzymałość na zginanie (kp/cm ² , 24 h 20°C)	200
Moduł sprężystości (kp/cm ² , 24 h. 20°C)	170.000

Zużycie

Zużycie (kg/m ²)	0,3 – 1,0
-------------------------------	-----------

BHP

W trakcie prac należy używać gumowych rękawic i ochronnych okularów. Nie wdychać oparów wydobywających się z procesu podgrzewania i spalania. Jeśli materiał dostanie się do oczu, należy natychmiast je przemyć czystą wodą, ale nie pocierać. Jeśli podrażnienie nie ustępuje szukać pomocy medycznej. W przypadku kontaktu ze skórą, należy przemyć obficie wodą i mydłem. W przypadku połknięcia natychmiast szukać pomocy medycznej. Nie wywoływać wymiotów. Przestrzegać ogólnych środków ostrożności dla zastosowania tego typu produktu.

Karta bezpieczeństwa dostępna jest na życzenie. Usuwanie produktu i jego pustych opakowań musi być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

GWARANCJA

Wszystkie produkty firmy DRIZORO wytwarzane są z najlepszych, dostępnych surowców, co zapewnia ich wysoką jakość. Nasza gwarancja dotyczy jakości produktu, a nie jego zastosowania poza naszą kontrolą. Za wszelkie użycie produktów do celów nie określonych w tym biuletynie, firma nie ponosi odpowiedzialności.

Wartość gwarancji nie może przewyższać wartości nabytego produktu.

UWAGA

Wraz z ukazaniem się tej instrukcji technicznej wszelkie wcześniejsze publikacje techniczne dotyczące produktu tracą swą ważność.

Dystrybutor

DRIZORO - Poland

Aqua - Tech Leja, Lietz Spółka Jawna

ul. Kineskopowa 1 bud. A. lok. 26 |

05-500 Piaseczno | Poland |

Tel. +48 22 847 06 52 |

kontakt@aquatech.com.pl | www.aqua-tech.com.pl

01/2008