



MAXEPOX® JOINT

ZAPRAWA NA BAZIE ŻYWICY EPOKSYDOWEJ DO SPOIN O WYSOKIEJ ODPORNOŚCI CHEMICZNEJ

OPIS PRODUKTU

MAXEPOX® JOINT jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową, bazującą na żywicy epoksydowej zaprawą. Specjalnie zaprojektowaną, by zapewnić wodoszczelną barierę, z wysoką odpornością mechaniczną i chemiczną. Do stosowania na ceramiczne płytki o niskiej porowatości na poziomych i pionowych powierzchniach.

ZASTOSOWANIE

- ∞ Fugowanie lub używanie jako zaprawy do płytek oraz innych ceramicznych elementów poddanych jednocześnie trudnym warunkom i agresywnym metodom czyszczenia: w szpitalach i klinikach, kuchniach, restauracjach oraz salach operacyjnych oraz gabinetach lekarskich.
- ∞ Fugowanie płytek w przemysłach: chemicznych, farmaceutycznych oraz spożywczych np. papiernie, rzeźnie, browary, mleczarnie.
- ∞ Wodoszczelne zaprawy z wysoką chemiczną odpornością: oczyszczalnie ścieków, baseny, pralnie przemysłowe oraz zbiorniki na wodę.
- ∞ Spajanie płytek oraz innych ceramicznych elementów za pomocą zaprawy i na niewchłaniających podłożach takich jak metal, poliester itp. oraz w których wymagane jest szybkie złączanie.

ZALETY

- ∞ Doskonała chemiczna odporność na szerokiej gamy związków: oleje, tłuszcze, paliwa, kwasy rozcieńczone oraz roztwory zasadowe.
- ∞ Dobra tiksotropowość dla pionowych powierzchni.
- ∞ Odpowiednia do stosowania wewnątrz i na zewnątrz.
- ∞ Wysoka mechaniczna odporność. Wytrzymuje ciężkie uderzenia oraz ruchy.
- ∞ Bardzo dobre przyleganie od ceramicznych płytek oraz powierzchni z niską porowatością.
- ∞ Dobra urabialność oraz łatwe czyszczenie przy użyciu wody w trakcie stosowania.
- ∞ Po związaniu tworzy barierę przed wodą oraz parą wodną. Łatwa do czyszczenia i higieniczna w użyciu oraz niska w kosztach utrzymania.
- ∞ Odpowiednia dla spoin o szerokości od 2 do 20 mm.
- ∞ Nietoksyczna, bez rozpuszczalnika, niepalna. Odpowiednia do użycia w słabo wietrzonych pomieszczeniach.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnia musi być wytrzymała, nieuszkodzona i czysta, bez starych powłok, pozostałości pyłu, nalotu, oleju, tłuszczu lub jakiegokolwiek obcego materiału, który mógłby wywrzeć wpływ na przyczepność. Odkurzyć wszystkie spoiny sprężonym powietrzem. Powierzchnia musi być sucha. Pozwolić aby zaprawa po ułożeniu płytek dojrzała przynajmniej 48 godzin przed nałożeniem MAXEPOX® JOINT.

Na podłożach podatnych na ruch należy zastosować przerwy dylatacyjne spośród produktów MAXFLEX®.

Mieszanie

MAXEPOX® JOINT jest dostarczany w przygotowanym wagowo dwu-komponentowym zestawem. Utwardzacz, składnik B jest dolewany do głównego składnika A. Najlepiej używać mieszadła mechanicznego o niskich obrotach (do 300 obr./min.) aż do momentu uzyskania jednolitego koloru i wyglądu. Małe ilości produktu mogą być mieszane ręcznie. Nie należy mieszać zbyt długo, ani nie używać mieszadła o wysokich obrotach, może to spowodować nagrzanie się mieszaniny lub jej napowietrzenie.

Należy sprawdzić w wykazie danych technicznych termin przydatności lub czas w którym wyrób twardnieje w pojemniku. Termin przydatności dla zestawu 10 kg w temp. 20° C to 30 minut, czas ten skraca się w wyższych temperaturach. Temperatury powyżej 30° C prowadzą do szybkiego związania się składników i wytworzenia ciepła, w związku z tym termin przydatności znacznie się zmniejsza.

STOSOWANIE:

Mocowanie płytek: Nałożyć MAXEPOX® JOINT kielnią na obszary nie większe niż 2 m². Nie nakładać warstwy grubszej niż 6 mm, aby uniknąć ryzyka spadania. Gdy zaprawa jest nadal świeża, umieść elementy i docisnąć je lekkim skręcającym ruchem. Usuń zbędną zaprawę ze spoin lub z powierzchni płytek. Pozwolić, aby dojrzało przez 24 godziny przed fugowaniem.

Fugowanie: Nałóż MAXEPOX® JOINT kielnią lub gumową packą i rozsmaruj na powierzchni płytki. Do dużych obszarów, radzi się używania pistoletu z odpowiednio dobraną końcówką. Wypełnić spoiny przy pomocy odpowiedniej kielni i pozostawić do utwardzenia.

Czyszczenie nadmiaru surowca: Wyczyścić powierzchnię płytek po kilku minutach po aplikacji i przed wcześniejszym początkowym twardnieniem MAXEPOX® JOINT. Usunąć pozostałości materiału przy użyciu ciepłej wody. Użycie urządzenia polerującego zaopatrzonego w nakładkę zwiększy efektywność przy większych pracach. Gdy czas zawiązywania rozpocznie się, należy rozcieńczyć wodę z 10% obj. etanolem, co pomoże w czyszczeniu.

Warunki aplikacji

Nie stosować poniżej 10° C lub jeśli spodziewana jest niższa temperatura w przeciągu 24 godzin. Nie stosować gdy w przeciągu 24 godzin po aplikacji przewidywany jest deszcz, kondensacja pary, rosa lub kontakt z wodą. Gdy temperatura osiąga powyżej 30° C, starać się chronić położoną warstwę przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

W trakcie dojrzewania temperatura powierzchni i powietrza musi być przynajmniej o 3° C wyższa od punktu rosy. Nie stosować, gdy względna wilgotność wynosi powyżej 85%. Przy niskich temperaturach, wysokich poziomach wilgotności lub przy jednym i drugim, używać suchego i ciepłego powietrza po to aby uzyskać odpowiednie warunki.

Dojrzewanie

Minimalny czas dojrzewania to 24 godziny przy temperaturze 20° C oraz wilgotności względnej 50% - przed oddaniem do użytku. Całkowity czas dojrzewania pozwalający na całkowite zanurzenie oraz kontakt ze związkami chemicznymi wynosi 7 dni przy temperaturze 20° C oraz 50% wilgotności względnej. Stosowanie przy niższych temperaturach i przy wysokiej wilgotności oraz w pomieszczeniach ze słabą wentylacją wymaga dłuższego czasu dojrzewania.

Czyszczenie

Narzędzia i sprzęt może być czyszczony wodą natychmiast po użyciu. Gdy produkt stwardnieje może być usunięty tylko metodami mechanicznymi.

ZUŻYCIE

Mocowanie płytek: szacowane zużycie dla MAXEPOX® JOINT to 1,65 kg/ m²/ mm grubości.

Fugowanie: Jeden 10 kilogramowy zestaw MAXEPOX® JOINT wypełnia objętość w przybliżeniu do 0,6 litra.

Zużycie zależy jednocześnie od wielkości płytki oraz wielkości fugi i może zostać w przybliżeniu oszacowane następującym wzorem:

$$((A+B) / (A*B)) * C * D * 1,65 = \text{kg/m}^2$$

A: szerokość płytki (mm)

B: długość płytki (mm)

C: głębokość płytki (mm)

D: szerokość spoiny/ fugi (mm)

Dla spoiny szerokiej na 10 mm i głębokiej na 5 mm oraz płytki o wielkości 20 x 20 cm, szacowana w przybliżeniu wymagana suma to 0,55 kg/m².

Liczba ta może się zmieniać w zależności od nierówności/ szorstkości, porowatości, struktury oraz warunków powierzchni, jak i właściwości płytek i metody nakładania. Wstępna próba w miejscu robót pozwoli określić dokładne zużycie.

WAŻNE WSKAZANIA

- ∞ Nie dodawać cementu, wody, rozpuszczalnika, kruszywa ani innych związków do MAXEPOX® JOINT.
- ∞ Unikać kondensacji pary, wilgoci lub kontaktu z wodą przez przynajmniej 24 godziny po aplikacji.
- ∞ MAXEPOX® JOINT może zmieniać kolor po zbyt długim nastawieniu na promienie UV, ale nie zmienia się pod wpływem właściwości mechanicznych.
- ∞ Nie używać pozostałości starej zaprawy.
- ∞ Dla dalszych informacji oraz innych zastosowań nie wymienionych w powyższym Technicznym Biuletynie należy skonsultować się z naszym Oddziałem Technicznym.

PAKOWANIE

MAXEPOX® JOINT jest dostarczany jako dwuskładnikowy 10 kilogramowy zestaw. Dostępny w szarym oraz białym kolorze.

PRZECHOWYWANIE

Produkt można przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu przez 12 miesięcy, w miejscu suchym, zadaszonym, chroniącym przed wilgocią, mrozem oraz bezpośrednim promieniowaniem słonecznym, w temperaturze między 5 °C a 30 °C.

Temperatury poniżej 5 °C prowadzą do krystalizacji produktu. Gdyby do tego doszło, należy powoli podgrzewać w temperaturze między 80-90° C, jednocześnie mieszając systematycznie do momentu uzyskania jednolitej konsystencji bez grudek.

BHP

MAXEPOX® JOINT jest produktem nietoksycznym. Należy unikać kontaktu ze skórą i oczami. W trakcie mieszania i nakładania stosować ochronę pod postacią gumowych rękawiczek oraz ochronnych okularów. W przypadku kontaktu z oczami, natychmiast przepłukać bez tarcia. W przypadku kontaktu ze skórą, zmyć obfitą ilością z mydłem. Gdy podrażnienie pozostaje, należy skontaktować się z lekarzem. Nie wdychać oparów wydobywających się podczas podgrzewania lub palenia.

Dla dalszych informacji należy zajrzeć do Karty Bezpieczeństwa MAXEPOX® JOINT, która dostępna jest na prośbę. Usuwanie produktu oraz pustych opakowań należy do końcowego użytkownika wg panujących oficjalnych regulacji.

DANE TECHNICZNE Charakterystyka produktu	
Wygląd i kolor komponentu A	jednolita pasta koloru białego lub czarnego
Wygląd i kolor komponentu B	Przezroczysty żółtawy płyn
Wygląd i kolor mieszanki A+B	Tiksotropowa zaprawa koloru białego lub szarego
A:B stosunek mieszania (wg wagi)	100:8
Zawartość ciał stałych (%)	100
Gęstość świeżej zaprawy w 20 °C (g/cm ³)	1,65 ± 0,1
Stosowanie i warunki dojrzewania	
Temperatura stosowania (°C)	10 - 30
Okres przydatności w 10/ 20/ 30 °C (min)	40 / 30 / 15
Czas schnięcia (godz.)	5 - 8
Czas dojrzewania i oddania do użytku w 20 °C (godz.)	24
Całkowity czas dojrzewania oraz uzyskania odporności na kontakt z wodą oraz chemikaliami przy 20° C (dni)	7
Właściwości dojrzewania produktu	
Wytrzymałość na ściskanie po 28 dniach i przy 20 °C, EN 12808-3 (MPa)	80
Wytrzymałość na zginanie po 28 dniach i przy 20 °C, EN 12808-3 (MPa)	30
Przyczepność do betonu po 28 dniach i przy 20 °C, EN 1015-12 (MPa)	2,5
Wchłanianie wody, EN 12808-5 (g)	0,05
Klasyfikacja, EN 13888	RG
Wielkość spoiny oraz zużycie	
Zalecana szerokość spoiny (mm)	2 – 20
Szacowane zużycie przy łączeniu płytek zaprawą (kg/m ² /mm)	1,65
Szacowane zużycie przy fugowaniu zaprawą dla spoiny 10 x5 mm oraz płytek 20 x 20 cm* (kg/ m ²)	0,55

CHEMICZNA ODPORNOŚĆ NA MAXEPOX® JOINT TABELA I.- ODPORNOŚĆ NA KWASY					
Substancja chemiczna/ związek	Stężenie (%, wg wagi)	Typ wystawienia na działanie czynników zewnętrznych oraz temperatury			
		Stale		Sporadycznie	
		Temp = 20 °C	Temp = 50 °C	Temp = 20 °C	Temp = 50 °C
Kwas octowy	2,5	(+)	(+)	+	(+)
	10	+	-	+	(+)
Kwas akrylowy	2,5	(+)	(+)	(+)	(+)
	10	-	-	-	-
Kwas solny	37	+	(+)	+	(+)
Kwas chromowy	20	(+)	-	(+)	-
Kwas cytrynowy	10	+	+	+	+
	40	+	-	+	+
Kwas fluorowodorowy	5	+	-	+	(+)
Kwas mrówkowy	2,5	+	(+)	+	+
	10	+	-	+	(+)
Kwas fosforowy	50	+	(+)	+	(+)
	75	-	-	(+)	-
Kwas mlekowy	2,5	+	(+)	+	+
	10	+	(+)	+	+
Kwas maleinowy	czysty	+	+	+	+
Kwas azotowy (V)	25	+	-	+	(+)
	50	-	-	-	-
Kwas oleinowy	czysty	+	-	+	-
Kwas szczawiowy	10	+	-	+	(+)
Kwas siarkowy (VI)	1,5	+	+	+	+
	50	+	(+)	+	(+)
	75	-	-	-	-
Kwas taninowy	10	+	+	+	+
Kwas winowy	10	+	+	+	+
Kwas moczowy	czysty	+	+	+	+

TABELA II.- ODPORNOŚĆ NA ROZPUSZCZALNIKI					
Substancja chemiczna/ związek	Stężenie (% , wg wagi)	Typ wystawienia na działanie czynników zewnętrznych oraz temperatury			
		Stałe		Sporadycznie	
		Temp = 20 °C	Temp = 50 °C	Temp = 20 °C	Temp = 50 °C
Aceton	czysty	-	-	(+)	-
Dichloroetan	czysty	-	-	-	-
Octan metylu	czysty	-	-	-	-
Glikol etylenowy	czysty	+	+	+	+
Fenol (1% wody)	czysty	+	-	+	(+)
Aldehyd mrówkowy	czysty	+	-	+	(+)
Ftalan-dibutylowy	czysty	+	(+)	+	+
Gliceryna	czysty	+	+	+	+
Metanol	czysty	+	(+)	+	+
Tetrachloroeten	czysty	+	-	+	-
Czterochlorek węgla	czysty	(+)	-	+	-
Trichloroeten	czysty	(+)	-	+	-

TABELA III.- ODPORNOŚĆ NA OLEJE, TŁUSZCZE I PALIWA					
Substancja chemiczna/ związek	Stężenie (% , wg wagi)	Typ wystawienia na działanie czynników zewnętrznych oraz temperatury			
		Stałe		Sporadycznie	
		Temp = 20 °C	Temp = 50 °C	Temp = 20 °C	Temp = 50 °C
Olej mineralny	czysty	+	+	+	+
Olej silnikowy	czysty	+	+	+	+
Olej oliwkowy	czysty	+	+	+	+
Olej napędowy	czysty	+	+	+	+
Olej opałowy	czysty	+	+	+	+
Ropa naftowa	czysty	+	+	+	+
Spirytus mineralny	czysty	+	+	+	+

TABELA IV.- ODPORNOŚĆ NA ZASADY I ZWIĄZKI SOLI					
Substancja chemiczna/ związek	Stężenie (% , wg wagi)	Typ wystawienia na działanie czynników zewnętrznych oraz temperatury			
		Stałe		Sporadycznie	
		Temp = 20 °C	Temp = 50 °C	Temp = 20 °C	Temp = 50 °C
Roztwór amoniaku	25	+	+	+	+
Cukier	roztwór nasycony	-	-	-	-
Chloran sodu	czysty	+	+	+	+
Chlorek wapnia	roztwór nasycony	+	-	+	(+)
Chlorek żelaza (III)	roztwór nasycony	+	(+)	+	+
Chlorek sodu	roztwór nasycony	+	(+)	+	(+)
Chloramin sodu	roztwór nasycony	+	-	+	(+)
Podchloryn sodu	6,4 g/l	+	-	+	(+)
	162 g/l	-	-	-	-
Dwutlenek sodu; podsiarczyn sodu; hydrosulfit;	roztwór nasycony	+	(+)	+	+
Wodorotlenek potasu	29	+	+	+	+
Nadmanganian potasu	5	+	-	+	(+)
	10	(+)	-	(+)	-
Nadtlenek wodoru	1	+	(+)	+	+
	10	+	-	+	(+)
Siaraczan wapnia	10	+	+	+	+
Siaraczan potasu i amonu	10	+	+	+	+
Wodorotlenek sodu	50	+	+	+	(+)

* roztwór nasycony w 20 °C. Wyniki:

(+) Odporność; (+) Niska odporność ;(-) brak odporności

GWARANCJA

Informacje zawarte w niniejszej broszurze wynikają z doświadczeń naszej firmy i z wiedzy technicznej, jaką uzyskaliśmy w przeprowadzonych przez nas badaniach laboratoryjnych i w oparciu o materiał bibliograficzny. DRIZORO S.A. zastrzega sobie prawo wprowadzania do niej zmian bez wcześniejszego powiadomienia. Za wszelkie zastosowanie przedstawionych wyżej danych, niezgodne z celami wyraźnie tu sprecyzowanymi i nieautoryzowane przez DRIZORO, firma nie ponosi odpowiedzialności. Firma nie będzie ponosić odpowiedzialności materialnej przekraczającej wartość zakupionego towaru. Dane dotyczące zużycia, pomiarów i wydajności mają charakter wyłącznie orientacyjny i wynikają z naszego doświadczenia. Dane te mogą ulegać zmianie, zależnie od konkretnych warunków pogodowych i od warunków panujących na miejscu wykonywanych robót, w związku z czym przyjmuje się ewentualność rozsądnych (uzasadnionych) odchyłań od podanych wskaźników. W celu uzyskania rzeczywistych danych na miejscu robót należy wykonać odpowiednie próby, przy czym odpowiedzialność za nie ponosi sam klient. W razie wątpliwości prosimy zwrócić się o radę do naszego Wydziału technicznego. Obecna wersja Biuletynu zastępuje wersję poprzednią.

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

02/2009