

EPOSTAR E 326

Informacje ogólne:

Produkt **EPOSTAR E 326** jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową gruntoemalią epoksydową stosowaną w budownictwie inżynieryjnym jako powłoka chemoodporna do zabezpieczania powierzchni betonowych i stalowych w środowisku o średnim stopniu agresywności chemicznej. Może być stosowana zarówno do wewnątrz jak i na zewnątrz zbiorników na wybrane media oraz w systemach kanalizacji i odwodnień. Dzięki bardzo wysokiej wytrzymałości na odrywanie i ścieranie nadaje się idealnie do zabezpieczania separatorów, przepompowni, studni kanalizacyjnych, zbiorników retencyjnych itp.

Produkt występuje w wersji natryskowej (E326-kolor-N) oraz do aplikacji ręcznej, np. wałkiem (E326-kolor-W). Wersje różnią się wyłącznie tiksotropią.

EPOSTAR E 326 jest produktem ekologicznym i łatwym w aplikacji.

Informacje techniczne:

- | | |
|---|--|
| 1. Spoiwo: | żywica epoksydowa |
| 2. Gęstość właściwa (20 °C): | ok. 1,4 kg/l (mieszanina) |
| 3. Lepkość handlowa (20 °C): | 1000- 1500 mPas (w zależności od wersji) |
| 4. Zawartość części stałych: | 100% |
| 5. Kolor: | szary, czarny, niebieski |
| 6. Proporcje mieszania: | 4 : 1 wagowo z utwardzaczem E 522 lub E526 |
| 7. Żywotność mieszanki (20 °C): | ok. 35 min. z E 522 lub ok. 20 min. z E526 |
| 8. Wydajność: | ok. 0,7 kg/m ² dla warstwy 0,5 mm |
| 9. Utwardzanie (20 °C): | - pyłosuchość: ok. 4 h
 - do chodzenia: ok. 12 h
 - pełna wytrzymałość: 7 dni |
| 10. Przyczepność do betonu:
(wg normy PN-EN 12636:2001) | > 3,5 N/mm ² - po 7 dniach w temp. 20 °C,
 oderwanie w strukturze betonu (C35/45) |
| 11. Odporność chemiczna: | - utwardzona powłoka jest odporna na rozcieńczone
 kwasy i ługi, paliwa, smary, oleje, ścieki bytowe,
 deszczówkę i domowe środki czystości.
 Inne media na zapytanie. |

Opakowania i składowanie:

Opakowania:

Składnik A (gruntoemalia): 12 kg

Składnik B (utwardzacz): 3 kg

Okres i warunki składowania : 24 miesiące w oryginalnie zamkniętych pojemnikach w temp. +5 do +35°C.

Chronić przed mrozem i wilgocią!

Informacja Techniczna**EPOSTAR E 326**

Strona 2 z 2

Informacje o aplikacji:**Mieszanie:**

Przed przystąpieniem do mieszania należy sprawdzić zgodność składników z etykietą. Przed użyciem materiały najlepiej przechowywać w temperaturze pokojowej, co ułatwi mieszanie - zwłaszcza zimą.

Podane proporcje odmierzają w stosunku wagowym. Nie zagęszczają i nie rozrzedzają produktu poprzez zmianę stosunku mieszania – jedyną możliwością zagęszczenia jest dodanie środka tiksotropowego, a rozrzedzenia podgrzanie materiału do ok. 20-23 °C.

Po rozważeniu składników dokładnie wymieszać stosując wolnoobrotowe mieszadło mechaniczne i odpowiednią końcówkę zapobiegającą napowietrzeniu. Nadmierne napowietrzenie powoduje kraterowanie. Po wymieszaniu materiał przełożyć do innego pojemnika i ponownie przemieszać – procedura ta uniemożliwia użycie materiału niedostatecznie wymieszanego, który osadza się na ściankach pojemnika. Nie mieszać bez potrzeby dużych ilości na raz, ponieważ skraca to żywotność (im więcej mieszanki, tym krótsza żywotność).

Utwardzacz:

E 522 – utwardzacz standardowy na suche podłoża (czas wiązania ok. 35 min. w temp. 20°C,)

E 526 – utwardzacz szybkowiązący na suche podłoża (czas wiązania ok. 20 min. w temp. 20°C,)

Uwaga: - Obniżenie lub wzrost temperatury o połowę, spowalnia lub przyspiesza o połowę czas reakcji!

Czas utwardzania naniesionej powłoki jest uzależniony od temperatury obiektu. Niska temperatura podłoża może znacząco opóźnić a nawet zahamować utwardzanie.

Przygotowanie podłoża :**Beton:**

Podłoże musi być suche i nośne. Z powierzchni betonu usunąć mleczko cementowe, zaolejenia, pył i inne zanieczyszczenia. Przy wewnętrznych zabezpieczeniach zbiorników betonowych zaleca się przygotowanie powierzchni poprzez piaskowanie lub czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem. W przypadku stwierdzenia braku możliwości wykonania szczelnego zabezpieczenia (kraterowanie powłoki) zaleca się wykonanie szpachlowania żywicznego przy użyciu produktów EPOSTAR E 222 lub EPOSTAR E 226.

Temperatura podłoża podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy.

Stal:

Najlepsze efekty uzyskuje się na powierzchniach przygotowanych wcześniej metodą strumieniowo-ścierną do klasy czystości Sa 2,5. Zapewnić chropowatość powierzchni min. 50 µm.

Temperatura podłoża podczas aplikacji musi być o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy.

Nanoszenie :

Produkt **EPOSTAR E 326** nanosić pędzlem, wałkiem lub natryskiem hydrodynamicznym. Stosować pompy o przełożeniu min. 65:1 i ciśnieniu na dyszy ok. 300 bar. Bardzo istotne jest zapewnienie dużej ilości powietrza o ciśnieniu 6-8 bar. Unikać stosowania długich węży (powyżej 20m). W zależności od temperatury materiału i ciśnienia na pistolecie stosować dysze o średnicy 0,019'' - 0,023'' i kącie 50-60°.

Nie nakładać materiału, którego temperatura jest niższa od ok. 17°C. Najlepsze efektu uzyskuje się, gdy temperatura materiału zawiera się w przedziale 20-23 °C.

Po utwardzeniu powłoka nie może mieć porów lub innych ubytków. Grubość powłoki powinna wynosić ok. 450 µm – nie mniej niż 400 µm. Unikać przegrubień powyżej 1,5 mm.

Czyszczenie narzędzi :

Narzędzia metalowe czyścić rozpuszczalnikiem do wyrobów epoksydowych EPOSTAR E 443.