

Informacja Techniczna**EPOSTAR E 340**

Strona 1 z 2

EPOSTAR E 340**Informacje ogólne:**

Produkt **EPOSTAR E 340** jest dwuskładnikową, bezrozpuszczalnikową żywicą epoksydową stosowaną jako posadzka w halach, w magazynach oraz w garażach. Produkt wykazuje właściwości samopoziomujące. Nadaje się również na odpowiednio przygotowane powierzchnie stalowe.

EPOSTAR E 340 jest produktem ekologicznym i łatwym w aplikacji.

Informacje techniczne:

- | | |
|---|---|
| 1. Spoiwo: | żywica epoksydowa |
| 2. Gęstość właściwa (20 °C): | ok. 1,45 kg/l (mieszanina) |
| 3. Lepkość handlowa (20 °C): | ok. 1200 mPas |
| 4. Zawartość części stałych: | 100% |
| 5. Kolor: | szary – Ral ok. 7042 |
| 6. Proporcje mieszania: | 4 : 1 wagowo z utwardzaczem E 520 lub E522 |
| 7. Żywotność mieszanki (20 °C): | ok. 35 min. |
| 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 posadzka 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 (baza): 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 340**

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 w niższych temperaturach.

Podane proporcje odmierzać w stosunku wagowym. Nie zagęszczać i nie rozrzedzać produktu poprzez zmianę stosunku mieszania – jedyną możliwością rozrzedzenia jest podgrzanie składnika A 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 lub E520 – utwardzacz standardowy na suche podłoża (czas wiązania ok. 35 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. Niska temperatura podłoża może znacząco opóźnić a nawet zahamować utwardzanie.

Temperatura podłoża:

W celu uniknięcia problemów z kraterowaniem i niewłaściwą rozlewnością temperatura podłoża nie powinna być niższa niż 15 °C. Nanoszenie żywicy na zimne podłoża zwiększa zużycie i pogarsza efekt wizualny.

Przygotowanie podłoża :**Beton:**

Wylewkę betonową należy wyrównać, ubytki powypętniać, odtłuścić plamy oraz dokładnie odkurzyć. Następnie należy ją zagruntować żywicą podkładową EPOSTAR E115 lub EPOSTAR E125. Świeżo zagruntowaną powierzchnię należy posypać suszonym piaskiem kwarcowym dla zwiększenia przyczepności i grubości całego systemu. Po utwardzeniu – w zależności od temperatury po 8-24 h – można przystąpić do wykonania wierzchniej warstwy posadzki. Niezwiązany piasek kwarcowy usunąć.

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 :

Wałkiem lub ściągaczką. W razie konieczności powłokę odgazowywać wałkiem kolczastym.

Czyszczenie narzędzi :

Narzędzia metalowe czyścić rozpuszczalnikiem do wyrobów epoksydowych EPOSTAR E 443.