

Impregnat epoksydowy rozpuszczalnikowy Repol EP 1

(Epoxy Impragnierung Repol EP1)



- > wzmacnia podłoże
- > zwiększa odporność podłoża na zamarzanie
- > zwiększa chemoodporność podłoża
- > zmniejsz chłonność podłoża



Właściwości produktu

Dwuskładnikowa, rozpuszczalnikowa żywica epoksydowa do impregnacji chłonnych podłoży mineralnych do wykonywania powłok lakierniczych oraz do wykonywania warstw sczepnych.

Zastosowanie

Do użytku wewnątrz i na zewnątrz. Do impregnacji podłoży z betonu, murów kamiennych i ceglanych, wypraw tynkarskich (również gipsowych), drewna i innych chłonnych materiałów zarówno suchych jak i wilgotnych. Do wzmacniania pyłących, piaszczących jastrychów, do wykonywania warstw sczepnych pod powłokami oraz zaprawami żywicznymi. Do lakierowania podłoży mineralnych, jako ochrona przed wnikaniem w podłoże olejów, smarów, materiałów pędnych. Polakierowane podłoże jest zabezpieczone przed pyleniem, zwiększa wytrzymałość mechaniczną, zwiększa odporność na ścieranie. Do stosowania w halach fabrycznych, warsztatach, magazynach, garażach.

Dane produktu

Opakowanie:
10 l zestaw składa się z:
5 l komp. A
5 l komp. B

Magazynowanie:
Powyżej +5°C w suchych warunkach, w oryginalnym opakowaniach można przechowywać przez 12 miesięcy.

Parametry techniczne

Dane dotyczą warunków: 20°C i 55% wilgotność względna powietrza

Zużycie: 0.15 - 0.30 l/m² na 1 warstwę zależy od chłonności podłoża

Lepkość:

Komp. A. ok. 70 mPa*s

Komp. B. ok. 10 mPa*s

Czas zużycia ok. 12 godz. przy temp. 20°C

Gęstość:

Komp. A. ok. 0,96 g/cm³

Komp. B. ok. 0,87 g/cm³

Głębokość wnikania: > 5 mm

Zawartość części stałej: ok. 25%

Badany zgodnie z

PN-EN 1504-2 Wyroby i systemy ochrony i napraw konstrukcji betonowych.

Stosowanie

Narzędzia:

Mieszadło wolnoobrotowe, chemoodporne wałki malarskie, pędzle, szczotka.

Podłoże:

Podłoże powinno być suche, mocne, nieprzemarznięte, nieodkształcalne, nośne, niezapylone, niezaolejone, niezatłuszczone, wolne od substancji pogarszających przyczepność. Nie stosować w przypadku wilgoci podsiąkającej kapilarnie w podłożu.

Przygotowanie podłoża:

Podłoża na bazie cementu powinny posiadać wilgotność mniejszą od 3,5%. Minimalna wytrzymałość na ścislenie powinna być większa od 25 N/mm² (co odpowiada klasie betonu C 25/30). W przypadku wykonywania powłoki lakierniczej na podłożu mineralnym należy pamiętać, że powłoka żywiczna jest warstwą paroszczelną. Brak izolacji poziomej pod posadzką może spowodować powstawanie spęcherzeń pod powłoką żywiczną. Podłoże

Technika budowlana

należy przygotować poprzez usunięcie warstw o niskiej wytrzymałości (np.: mleczko cementowe), silnie pyłące powierzchnie należy przeszlifować, piaskować lub frezować następnie wykonać impregnację wzmacniającą. Wymagane ilości produktu wymieszać ze sobą w stosunku objętościowym komp. A : komp. B = 1 : 1. Komponent B wlać w całości do pojemnika z komponentem B, następnie za pomocą mieszadła wolnoobrotowego wymieszać bardzo dokładnie przez ok. 2-3 minut. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby całość materiału została starannie wymieszana, szczególnie przy dnie i przy ściankach naczynia. Następnie mieszaninę należy przelać do czystego naczynia i jeszcze raz dokładnie wymieszać. Po przekroczeniu dopuszczalnego czasu zużycia żywica pozostawiona w pojemniku może ulec rozgrzaniu i wydzielać nieprzyjemny zapach.

Obróbka:

Dokładnie wymieszaną żywicę można wylać bezpośrednio na podłoże, a następnie za pomocą pędzla lub chemoodpornego wałka malarskiego rozprowadzać równą warstwą po impregnowanej powierzchni. W przypadku impregnowania podłoży chłonnych najczęściej impregnację wykonuje się w dwóch, trzech cyklach: mokre na mokre. W przypadku stosowania żywicy jako gruntownika pod powłokę żywiczną pomiędzy gruntowaniem a właściwą powłoką żywiczną przerwa technologiczna nie powinna być dłuższa niż 4 godziny.

Perfekcyjny system

Ważne informacje

Przestrzegać norm, obowiązujących przepisów oraz zaleceń podanych w niniejszej karcie technicznej! Nie prowadzić prac w temperaturze niższej niż +5°C. Wysoka wilgotność oraz niskie temperatury mogą być przyczyną wydłużenia czasu wiązania. Wysoka temperatura produktu może przyczynić się do przyspieszenia wiązania. Nie dodawać żadnych obcych materiałów.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

BHP: przestrzegać specyfikacji oraz informacji o stosowaniu, czyszczeniu i usuwaniu podanych w karcie charakterystyki produktu.

Niniejsza karta techniczna bazuje na rozległym doświadczeniu, została stworzona z najlepszej woli, nie jest prawnie wiążąca i nie jest ofertą w rozumieniu prawa czy też gwarancją wynikającą z zamówienia lub umowy sprzedaży. Dla dobra naszych materiałów dołączamy ją w ramach warunków sprzedaży i dostawy. Aby zapobiegać ryzyku popełnienia błędów zawarto również określone (ograniczone) informacje. Naturalnie nie mogą być tam dokładnie opisane wszystkie dotychczasowe i możliwe zastosowania produktu. Zrezygnowano z danych, które dla fachowców są oczywiste. Użytkownik może w przypadku niejasności przeprowadzić próbę na miejscu budowy na własną odpowiedzialność. Nie jest też zwolniony z obowiązku z fachowej obróbki i stosowania. W momencie wydania nowego opracowania tej karty technicznej, poprzednia wersja traci swoją ważność.