EG 91

Elastomerno epoksidno-poliuretansko, dvokomponentno, tekuće plastično brtvilo



Dvokomponentno elastoplastično epoksidno-poliuretansko brtvilo, tekuće plastično, za fuge izložene prometnom opterećenju: tvrdoća Shore A = 65; istezanje pri prekidu 70 %; nanosi se gleterom ili istiskivanjem u odgovarajuće zalijepljene fuge (radi zaštite susjednih površina). Otporno na kontakt s ugljikovodicima (benzinom i dizelskim gorivom).

CARINSKI KOD: 3909 5090
KOMPONENTE: Dvokomponentna
IZGLED: Tekućina + Tekućina
DOSTUPNE BOJE: Siva
PAKIRANJA I DIMENZIJE: Latta 5 kg [A] - Latta 10 kg [A] - Latta 2.5 kg [B] - Latta 5 kg [B] - Kit: 1 Latta 5 kg [A] + 1 Latta 2.5 kg [B] - Kit: 1 Latta 10 kg [A] + 1 Latta 5 kg [B]

ZNAČAJKE I PREDNOSTI

U nastavku su navedene karakteristike otpornosti proizvoda EG 91 na različite agresivne utjecaje:
• Otpornost na vodu: Izvrsna
• Otpornost na morsku vodu (povremeni kontakt): Dobra
• Otpornost na morsku vodu (stalno uranjanje): Ograničena
• Otpornost na starenje: Izvrsna
• Otpornost na atmosferske utjecaje: Izvrsna
• Otpornost na kemijska sredstva, kiseline i ugljikovodike: Dobra
• Otpornost na sapune i deterdžente: Izvrsna
• Otpornost na otapala: Ograničena

PODRUČJA PRIMJENE

EG 91 posebno je razvijen za brtvljenje horizontalnih, vertikalnih i nadglavnih fuga bez uporabe trake. Posebno se preporučuje za sljedeće primjene: brtvljenje fuga u industrijskim podovima, uključujući slučajeve izloženosti kemijskim agresijama i srednje teškim do teškim prometnim opterećenjima; brtvljenje fuga u betonskim konstrukcijama i elementima, kao što su montažni paneli, zidovi, temeljne ploče i obodni paneli; brtvljenje spojeva između vodovodnih cjevovoda u uređajima za pročišćavanje i obradu vode; brtvljenje holkera između podova i zidova; brtvljenje fuga u pješačkim i prometnim podvožnjacima; brtvljenje spojeva između cementa i čelika, smole i čelika, cementa i cementa te smole i smole.

DOPUŠTENE PODLOGE

Beton - Montažni beton - Metal surfaces

PRIPREMA PODLOGE

Površine za nanošenje i omeđivanje (stijenke fuge) moraju biti čiste, suhe, odgovarajuće pripremljene i dovoljno čvrste: bez prašine, masnoća, nečistoća, trošnih i/ili nekoherentnih dijelova te potpuno suhe. Površine za nanošenje potrebno je prethodno obraditi proizvodom Protech Flex Primer.

NAČIN PRIMJENE

Spojiti komponentu B s komponentom A, vodeći računa da se iz ambalaže izvadi sav sadržani materijal, te temeljito miješati miješalicom pri malom broju okretaja dok se ne dobije potpuno homogena smjesa, što se prepoznaje po jednoličnoj boji. Zamiješani proizvod nanijeti gleterom ili pištoljem za istiskivanje. Ne nanositi pri temperaturama nižim od + 10°C ili višim od + 30°C te u prisutnosti stajaće vode na površini.

METODE PRIMJENE

Špatula - Pistola dosatrice

ČIŠĆENJE ALATA

UNI solvent

OSNOVNE ZNAČAJKE

- Bez otapala
- Mixing ratio: 6:1 _
- Temperatura na kojoj se upotrebljava: +10 / +35 °C
- Gustoća: 1.35 kg/dm³
- Rok trajanja: 12 mjeseci
- Vrijeme za obradu nakon miješanja: 20 min

TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

ASTM D 4541
Adhesion to substrate **2.5 N/mm²**

Shore A
Hardness **65**

ASTM D 638/2
Tensile strength **1.4 N/mm²**

Glass transition temperature **- 20 °C**

Longitudinal elongation at break **70 %**

UNI 8701/3
Viscosity **42000 ±5% mPas**

POTROŠNJA

Približno 1,35 kg proizvoda EG 91 za svaki kubični decimetar volumena fuge koju treba zabrtviti (1350 kg za svaki kubični metar).

SKLADIŠTENJE I ČUVANJE

Čuvati proizvod u originalnom pakiranju, u dobro prozračenom i suhom prostoru, izbjegavajući mraz i izravno sunčevo svjetlo. Neprimjereno skladištenje proizvoda može imati za posljedicu gubitak reološkog svojstva

FOTOGALERIJA





STAVKA TROŠKOVNIKA

Hidroizolacija fuga industrijskih podova izloÅ¾enih srednje teÅ¡kim do teÅ¡kim prometnim optereÄenjima, ukljuÄujuÄi sluÄajeve kemijskih agresija, otporna na ugljikovodike, izvodi se istiskivanjem pomoÄu dozirnog piÅ¡tolja i zaglaÄivanjem u leÅ¾iÅ¡tu fuge, primjenom dvokomponentne tekuÄe plastiÄne epoksidno-poliuretanske smole tipa EG 91 proizvoÄaÄa Azichem Srl. Podlogu je prije nanoÅ¡enja proizvoda potrebno odgovarajuÄe pripremiti kako bi bila: ÄistA, suha, bez neÄistoÄa i potencijalno odvajajuÄih slojeva, bez praÅ¡ine itd. Spojiti komponentu B s komponentom A, vodeÄi raÄuna da se iz ambalaÅ¾e izvadi sav sadrÅ¾ani materijal, te temeljito mijeÅ¡ati mijeÅ¡alicom pri malom broju okretaja dok se ne dobije potpuno homogena smjesa jednoliÄne boje. PotroÅ¡nja: 1,35 kg/dm^3

TehniÄke karakteristike proizvoda EG 91 proizvoÄaÄa Azichem Srl:

- Istezanje pri prekidu: 70 %
- TvrdoÄa (Shore A): 65
- Prionjivost na podlogu (ASTM D 4541): 2.5 N/mm²
- VlaÄna ÄvrstoÄa (ASTM D 638/2): 1,4 N/mm²
- Viskoznost (UNI 8701/3): 42000 ± 5 % mPas
- Omjer katalizacije: 6:1

UPOZORENJA I MJERE OPREZA

Tehnički podaci i podaci o učincima navedeni u ovom dokumentu rezultat su laboratorijskog ispitivanja provedenog u kontroliranom okruženju te mogu pokazivati znatno drugačije rezultate od onih dobivenih pod drugačijim uvjetima na terenu. Nužno je provesti prethodne testove u stvarnim uvjetima primjene.

Korisnik je obvezan provjeriti Tehničke listove sa sigurnosnim podacima i obratiti pozornost na podatke o fizikalno-kemijskim svojstvima, zatim toksikološke podatke, upozorenja i druge korisne informacije kao one o sigurnom transport, uporabi i odlaganju proizvoda i ambalaže. U tekstu se također podsjeća da se proizvod i ambalaža ni u kom slučaju ne smije odlagati u okoliš.