

## Harz PU 3600 żywiczna gruntująca

- niewielka zawartość rozpuszczalników
- można stosować na powierzchniach asfaltowych
- łatwość mostkowania zarysowań

### Opis produktu:

**Harz PU 3600** jest zawierającą wypełniacz mineralny oraz niewielką ilość rozpuszczalnika, 2-komponentową żywicą na bazie poliuretanu.

### Zastosowanie, właściwości:

Podstawowym obszarem zastosowania żywicy **Harz PU 3600**, dzięki jej elastyczności, jest wykonywanie powłok antykorozyjnych i ochronnych na podłożach takich jak np. podłoża stalowe, asfaltowe, betonowe, w tym chodniki mostów, ścieżki rowerowe, ciągi komunikacyjne dla pieszych na parkingach, skrzyżowaniach ulic narażonych na działanie wody, ścieków, soli odładzających. Bardzo dobrze mostkuje rysy w podłożu betonowym – minimalna grubość warstwy ochronnej musi mieścić się w przedziale 500 -800 µm.

Żywica **Harz PU 3600** stosowana jest również w systemie poliuretanowo - epoksydowym ciągów komunikacyjnych dla pieszych na mostach i wiaduktach. Jako zamknięcie powłoki ochronnej wykonanej z tej żywicy polecamy, m.in. barwną, odporną na promienie UV, żywicę **Harz KV N**.

Obie żywice po stwardnieniu są odporne na oleje, smary, ropę i benzynę, wodę morską, ścieki, liczne kwasy i zasady (rozcieńczone), związki soli.

### Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi być nośne, czyste, wolne od luźno związanych części, mlecza cementowego, rdzy, oleju, tłuszczu i innych substancji utrudniających przyczepność żywicy do podłoża.

Gładkie powierzchnie cementowe, nie nadają się pod ułożenie powłoki, o ile nie zostaną uprzednio zmatowione poprzez, np. piaskowanie, śrutowanie, frezowanie itp. Na zakończenie podłoże należy starannie odkurzyć odkurzaczem przemysłowym.

Wytrzymałość podłoża betonowego na ściskanie powinno wynosić minimum 25 MPa, a wytrzymałość na odrywanie, co najmniej 1,5 MPa.

Podłoże betonowe musi być chronione przed wilgocią podciąganą kapilarnie. Wilgotność podłoża nie powinna przekraczać 4% (metoda CM).

Szpachlowanie nierówności podłoża (powyżej 1 mm), naprawy uszkodzonych krawędzie przerw dylatacyjnych, wykonywanie listew przyściennych najlepiej wykonać używając zaprawy żywicznej **Harz FM 93**.

### Sposób wskazówki:

#### stosowania,

Komponenty A (żywica) oraz B (utwardzacz) fabrycznie pakowane w odpowiedniej Proporcji należy ze sobą połączyć. W przypadku pojemnika „kombi”, dno górnego stożkowego pojemnika z utwardzaczem, bez jego zdejmowania z pojemnika dolnego, należy wielokrotnie przebić stalowym przebijkami i pozwolić, aby utwardzacz w całości spłynął do pojemnika dolnego.

Po połączeniu obu komponentów należy niezwłocznie rozpocząć mieszanie przy pomocy mieszadła (maks. 300 obr./min).

Należy zwracać uwagę na dokładne wymieszanie składników pozostających przy ściankach i dnie pojemnika. Z tego też względu zaleca się przelać mieszaninę do czystego pojemnika i ponownie ją przemieszać. W przypadku powłoki malarskiej gładkiej, żywicę nałożyć bezpośrednio na zagruntowane podłoże przy pomocy wałków malarskich lub gumowych zgarniaków. Włos wałków malarskich powinien być krótki i niezbyt gęsty. Kierunek rozkładania żywicy powinien być dwukierunkowy i o stałej grubości.

W celu uzyskania przyczepności dla warstwy nawierzchniowej należy świeżą warstwę żywicy gruntującej **Harz PU 3600** posypać z nadmiarem wysuszonym piecowo łamanym kruszywem kwarcowym o uziarnieniu 0,3–0,8 mm.

Po stwardnieniu żywicy, nadmiar piasku kwarcowego usunąć i na tak przygotowaną powierzchnię można układać dowolną warstwę. W celu uzyskania właściwości antypoślizgowych wystarczy zamknąć kruszywo kwarcowe przy pomocy wałka malarskiego żywicą, **Harz KVN**.

Na spadkach lub powierzchniach pionowych (cokoły) konsystencję zaprawy można regulować preparatem tiksotropowym.

W czasie nakładania żywicy temperatura podłoża oraz otoczenia nie powinna być niższa od +5°C.

Poza tym temperatura podłoża musi być co najmniej o 3°C wyższa od aktualnej temperatury punktu rosy powietrza otaczającego. Tworzenie się kondensatu na pokrywanych żywicą powierzchniach bardzo zmniejsza jej przyczepności do podłoża.

W przypadku niekorzystnych warunków wilgotnościowo-temperaturowych konieczne jest podgrzewanie podłoża i powietrza otaczającego.

Materiał w stanie utwardzonym jest nieszkodliwy dla środowiska. Wskazówki ostrzegawcze znajdujące się na opakowaniu należy przed stosowaniem materiału przeczytać i przestrzegać. Komponentów w stanie nieutwardzonym nie wolno zrzucić do kanalizacji, zbiorników wodnych lub do gruntu. Rozlany materiał należy niezwłocznie zebrać przy pomocy np. trocin.

Z pojemnikami postępować zgodnie z obowiązującą przepisami o odpadach i ich usuwaniu.

Szczegółowe informacje na temat bezpieczeństwa transportu, składowania, używania oraz ochrony środowiska zawarte są w karcie charakterystyki produktu dostępnej u dostawcy produktu.

**Materiał przeznaczony do profesjonalnego stosowania.**

Podane przez nas informacje i wskazówki są podana w dobrej wierze, zgodne z naszymi przekonaniem i odpowiadają naszej najnowszej wiedzy i doświadczeniom, jednak ze względu na wielostronność możliwości zastosowań nie są wyczerpujące. W związku z tym nabywca jest zobowiązany do używania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami podanymi w karcie technicznej oraz sprawdzenia na własną odpowiedzialność przydatności naszych produktów do zastosowania w przewidywanym celu np. przez wykonanie próby. Odmienne zalecenia naszych pracowników wymagają formy pisemnej, aby były ważne. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Handlowe. Wraz z ukazaniem się niniejszej Instrukcji wszystkie poprzednie tracą ważność.

**Bezpieczeństwo, ochrona środowiska:**

**Uwagi końcowe:**

**Rodzaj opakowania, składowanie**

**Kolor:**

**Wielkość opakowań:**

**Czas składowania:**

**Warunki składowania:**

**Dane techniczne:**

**Gęstość w temp. 23 °C i wilgotności powietrza 50 %:**

**Wydłużenie przy zerwaniu**

**Zużycie materiału:**

**Stosunek mieszania:**

**Lepkość w temp. 25 °C:**

**Czas obróbki:**

**(wilgotność powietrza 50%)**

**Czas utwardzenia:**

możliwość pełnego obciążenia

**Widelki czasowe nakładania następnej warstwy żywicy („świeże na świeże”):**

**Sucha pozostałość:**

**Wytrzymałość na rozdzieranie**

**Twardość wg Shore’a A:**

antracyt

30 kg, inne opakowania na zapytanie

Co najmniej 12 miesięcy od dnia produkcji

Składować w oryginalnie zamkniętych opakowaniach, w suchych, chłodnych, wolnych od przymarzania warunkach

1,43 g/cm<sup>3</sup>

60%

1,3 – 2,0 kg/m<sup>2</sup>

wagowy: 6 : 1 objętościowy 5:1

komp. A: 1300 – 1900 mPas, komp. B: 80 - 120 mPas,

po zmieszaniu ok.1200 mPas

temperatura	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30°C
	70-90 minut	35-45 minut	15-22 minut

Wyższa temperatura skraca czas obróbki i redukuje lepkość

Niższa temperatura wydłuża czas obróbki i podwyższa lepkość

temperatura	+ 10 °C	+ 20 °C	+ 30°C
ilość dni	10 dni	7 dni	3 dni

Minimum 6-8 godzin, maksymalnie 12 godzin przy + 30°C

Minimum 12-16 godzin, maksymalnie 24 godzin przy + 20°C

Minimum 24-36 godzin, maksymalnie 48 godzin przy + 10°C

ok. 100 %

ok. 27-28 kN/m

A>85