

Harz SI 44

Żywica na bazie krzemianu do szybkiej naprawy posadzek

Wyrób budowlany wprowadzony do obrotu zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) NR 305/2011

Właściwości:

- Dwukomponentowa.
- Bezrozpuszczalnikowa, bezsilikonowa.
- Szybkowiążąca.
- Duża zdolność penetracji porów.
- Duża odporność chemiczna.
- Duża odporność mechaniczna.

Zastosowanie:

Podstawowym obszarem zastosowania żywicy **Harz SI 44** jest naprawa pęknięć posadzek przez wypełnianie i mocowanie łączników metalowych (pasków blachy o szerokości 0,5 cm i długości 7,5 cm, które dołączone są do opakowań żywicy). Ponadto można **Harz SI 44** stosować np. do przyklejania kątowników i listew ograniczających. **Harz SI 44** stosowany jest chętnie ze względu na szybkość wiązania umożliwiającą bezzwłocznie wykonania kolejnych czynności.

Harz SI 44 można z powodzeniem stosować na ogrzewanych posadzkach.

Żywicę **Harz SI 44** można stosować na podłożach ze spoiwem cementowym (poniżej 4% wilgotności metodą CM), anhydrytowym (poniżej 0,5% wilgotności masowej).

Dane techniczne:

barwa	Komponent A: przezroczysta; Komponent B: bursztynowa
gęstość w temp. 23°C i wilg. powietrza 50%	Komponent A: 1,46 g/cm ³ Komponent B: 1,13 g/cm ³
sucha pozostałość	100%
lepkość (23°C):	przez 12 minut płynna
stosunek mieszania (A:B)	wagowo: 1,29 : 1; objętościowo: 1 : 1
pojemnik	Komponent A: 300 ml + Komponent B: 300 ml W kartonie 5 kompletów + 2x20 łączników metalowych (0,5 cm x 7,5 cm)
składowanie	12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnie zamkniętym pojemniku w suchym, chłodnym pomieszczeniu, w temperaturze 10–30 °C

czasy technologiczne dla temperatury +20°C	
czas obróbki po wymieszaniu*	12-15 minut
czas do pełnej obciążalności *	20-30 minut

* przy 65% wilgotności względnej powietrza

Zużycie:

Montaż 1 łącznika metalowego (nacięcie dł. 10 cm, głębokość nacięcia 1 cm, szerokość nacięcia 0,5 cm) – **około 5 cm³** (ml).

Wypełnienie szczeliny pęknięcia (np. o głębokości 5 cm, szerokości 0,2 cm, długość 100 cm) – **około 100 cm³** (ml).

Przygotowanie podłoża:

W poprzek pęknięć (pod kątem prostym) w odległości co 20 cm wykonać nacięcia o długości co najmniej 10 cm (po 5 cm na stronę), o szerokości około 0,5 cm i głębokości około 1 cm. Do nacięć wkładamy łączniki metalowe, tak aby nie wystawały na powierzchnię.

Podłoże betonowe musi być nośne, czyste, wolne od luźno związanych części, oleju, tłuszczu i innych substancji utrudniających przyczepność żywicy do podłoża. Na zakończenie powierzchni należy starannie odkurzyć.

Wykonanie:

Przed rozpoczęciem mieszania obu składników żywicy **Harz SI 44** należy upewnić się, czy podłoże, powietrze i żywica mają i będą miały przez najbliższą godzinę odpowiednie parametry do stosowania żywicy, tzn. temperatura powietrza, żywicy i podłoża między +10°C i +30°C przy czym temperatura podłoża i żywicy o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy powietrza, a ponadto wilgotność względna powietrza nie może być wyższa od 80%. Świeżo po nałożeniu żywicy należy chronić przez bezpośrednim kontaktem z wodą.

Mieszanie:

Całą zawartość butelki z utwardzaczem przelać do butelki z masą żywiczną, zamknąć butelkę i potrząsać energicznie przez 15 sekund, tak aby powstała jednorodna masa bez smug. Następnie należy przyciąć końcówkę nakrętki na odpowiednią grubość do szerokości szczelin. Przez około 6–8 minut (20°C) po wymieszaniu żywica **Harz SI 44** jest bardzo rzadka i wówczas można ją wypełniać cienkie szczeliny. Po tym czasie, przez następne kilkanaście minut żywica gęstnieje i jest idealna do szerszych szczelin.

Nakładanie:

Po wypełnieniu szczelin powierzchnie należy wygładzić i zasypać drobnym piaskiem kwarcowym suszonym piecowo. Do przyklejenia profili i listew należy masę rozprowadzić na podłożu odpowiednią pacą zębatą i natychmiast przyłożyć i docisnąć przyklejane elementy. Przyklejane elementy powinny być unieruchomione w czasie wiązania żywicy. Powierzchnie, do których ma być przyczepiona kolejna warstwa, należy natychmiast zasypać drobnym piaskiem kwarcowym suszonym piecowo.

Ważne wskazówki:

- Wysokie temperatury podłoża powodują skrócenie czasu obróbki oraz łatwiejsze rozprowadzanie żywicy.
- Niskie temperatury podłoża powodują wydłużenie czasu obróbki oraz trudniejsze rozprowadzanie żywicy (tzn. większe zużycie).
- Temperatura podłoża musi być co najmniej o 3°C wyższa od aktualnej temperatury punktu rosy powietrza, ponieważ tworzenie się kondensatu na powierzchni podłoża znacznie zmniejsza przyczepność żywicy do podłoża.
- W przypadku niekorzystnych warunków wilgotnościowo-temperaturowych konieczne jest stosowanie urządzeń grzewczych lub/i osuszaczy powietrza; ewentualnie należy oczekiwać na korzystne warunki pogodowe.

Bezpieczeństwo pracy / zalecenia:

Materiał w stanie utwardzonym jest nieszkodliwy dla środowiska.

Wskazówki ostrzegawcze znajdujące się na opakowaniu należy przed stosowaniem materiału przeczytać i przestrzegać.

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

Usuwanie odpadów:

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 obowiązującymi przepisami o odpadach i ich usuwaniu.

Uwagi:

Materiał przeznaczony do profesjonalnego stosowania.

Podane przez nas informacje i wskazówki są 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 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 Karty Technicznej wszystkie poprzednie tracą ważność.