

Страница продукта
на сайте

ДенсТоп ЭП 400

ЭПОКСИДНОЕ СВЯЗУЮЩЕЕ ДЛЯ УСТРОЙСТВА ПРОМЫШЛЕННЫХ ПОЛИМЕРНЫХ НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ

ДенсТоп ЭП 400 – это двухкомпонентное эпоксидное прозрачное связующее без содержания растворителей. При добавлении цветного песка или декоративных чипсов применяется для устройства бесшовных высоконаполненных напольных покрытий с превосходной химической стойкостью, термостойкостью и стойкостью к истиранию. Может использоваться для ремонта дефектов, а также изготовления выкружек. В чистом виде материал применяется в качестве запечатывающего слоя в системах полимерных напольных покрытий ДенсТоп.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Химстойкие полы промышленных помещений, в том числе пищевой промышленности.
- Износостойкие полы складских помещений.
- Термостойкие полы в производственных помещениях.
- Нескользящие покрытия полов в зонах присутствия воды, зонах наполнения/опорожнения жидких сред, в зонах движения погрузчиков под уклоном и т.д.
- Декоративные покрытия в офисных и административных помещениях.
- Художественные покрытия.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Используя разные виды и цвета заполнителя можно придать покрытию различную текстуру.
- Покрытие может быть выполнено с любым требующимся изображением (картина, логотип и др.).
- Гладкая или шероховатая поверхность.
- Отличная химстойкость покрытия.
- Устойчивость к истиранию.
- Стойкость к действию УФ-излучения.
- Небольшой расход материала.
- Не содержит растворителей.
- Выдерживает высокие температурные условия.
- Отличная адгезия к большинству оснований.

ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Требования к основанию

ДенсТоп ЭП 400 можно применять для покрытия как нового, так и старого бетонного пола. Свежий бетон должен быть выдержан 28 суток, прежде чем на него нанесут ДенсТоп ЭП 400. Максимальная относительная влажность бетона должна составлять не более 4%. Так как ДенсТоп ЭП 400 является паронепроницаемым покрытием, в

конструкции основания пола должен быть предусмотрен гидроизоляционный слой для предотвращения отслоения покрытия. Все загрязнения, такие как цементное молочко, пятна от ГСМ, следы от резины, шпаклевка, краска, должны быть полностью удалены, поскольку влияют на адгезию и проникающую способность материала. Предел прочности поверхности должен составлять, по меньшей мере, 25 МПа на сжатие, а когезионная прочность (на отрыв) не менее 1,5 МПа. Данные параметры определяют склерометром и адгезиметром.

Подготовка поверхности

1) Новый бетонный пол.

Максимальная относительная влажность бетона должна составлять не более 4%. С покрываемой поверхности удаляют цементное молочко и незатвердевший бетон, если таковой имеется, с помощью шлифования или дробеструйной очистки. При шлифовании поверхности стремятся дойти до затвердевшего бетона с содержанием природного заполнителя. Отходы от шлифовки тщательно убирают пылесосом.

2) Старый бетонный пол.

Грязные полы моют синтетическим моющим средством. Рекомендуемые способы обработки основания – фрезерование и дробеструйная очистка. Если пол масляный, используют жидкое моющее средство и воду. В таком случае следует выполнить пробное покрытие для проверки адгезии. Если при испытании на отрыв покрытие отделяется на границе бетона и покрытия, то покрытие наносить не стоит до тех пор, пока бетон не станет достаточно чистым. Если на полу имеется старая краска, то ее шелушающуюся часть необходимо удалить после мытья синтетическим моющим средством. После этого полы должны просохнуть минимум 2 суток (влажность не более 4%).

Ремонт поверхности

Основание перед нанесением покрытий не должно иметь трещин, пустот, расслоений и ослабленных непрочных участков. Все подобные дефекты должны быть отремонтированы ремонтными составами, например, Стармекс РМ3.

Условия применения

Идеальная температура воздуха и основания при нанесении находится в диапазоне от +10 до +30°C. Не наносить покрытие при температуре основания или окружающей среды ниже 8°C, или если такая температура ожидается в ближайшие 24 часа. Температура основания должна быть

на 3°С выше точки росы. Не рекомендуется использовать материал при относительной влажности воздуха более 70 %. Крайне нежелательно в рамках одной рабочей зоны наличие участков с большой разницей по температуре основания (некоторые факторы могут привести к данному явлению, например, солнечные лучи, различное оборудование в помещении, температурные процессы в смежных помещениях и т.п.). Температуру основания проще всего измерить с помощью пирометра (инфракрасный бесконтактный термометр). Наличие сквозняков может привести к дефектам поверхности: пузыри, рябь, шагрень, липкие участки. Влажность воздуха, температуру воздуха и «точку росы» удобнее всего измерять с помощью термогигрометра.

Грунтовка

Для лучшей адгезии покрытия основание грунтуют составом ДенсТоп ЭП 100, ДенсТоп ЭП 105 или ДенсТоп ЭП 106. Грунтовка наносится с помощью валика или плоского шибера (ракли). Для улучшения адгезии рекомендуется сверху грунтовку присыпать кварцевым песком фракции 0,1-0,6 мм с расходом 1,0-1,5 кг/м² до тех пор пока песок не перестанет намокать. Излишки песка удаляются пылесосом непосредственно перед следующей операцией. Загрунтованную поверхность подвергают подшлифовке, после чего оценивается ровность покрытия.

Выравнивание

Ровность основания определяется требованиями и условиями эксплуатации. Как правило, горизонтальное отклонение по ровности не должно превышать 4 мм на 3 м для стандартных условий и 2 мм на 3 м для покрытий с повышенными требованиями к ровности. Измерения производятся с помощью 3 м рейки или правила. В случае необходимости поверхность выравнивают смесью ДенсТоп ЭП 100 с песком фракции 0,3-0,8 мм с последующей подшлифовкой.

Приготовление смеси

Температура компонентов материала должна быть около +20°C. При высокой температуре на объекте желательно иметь температуру материала около +15°C, а при низкой температуре на объекте, наоборот, желательно иметь температуру материала около +23°C. Химическая реакция между компонентами А и Б - экзотермическая (происходит с выделением тепла, которое сокращает время жизни состава), поэтому объем затворяемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Смешивать необходимо такое количество компонентов, которое может быть использовано в течение 30 минут. ДенсТоп ЭП 400 поставляется в комплекте с предварительно взвешенными компонентами - смола (компонент А) и отвердитель (компонент Б). Отвердитель, компонент В, добавьте в смолу, компонент А. Убедитесь что весь компонент Б использован, т.к. это обеспечит полное протекание реакции. Соотношение компонентов должно быть следующим: 2 массовые части смолы А и 1 массовая часть отвердителя Б. Смешайте оба компонента вручную или при помощи низкоскоростной дрели до получения продукта, однородного как по цвету, так и по структуре. Если продукт используется в качестве связующего для устройства покрытия пола, к полученной смеси добавляют заполнитель, и смешивают в равномерную массу, причем в массовых частях соотношение связующего вещества и заполнителя составляет 1:6. Важно, чтобы в массе было достаточно эпоксидного связующего вещества, тогда образуется качественно ровный слой покрытия после обработки поверхности лаком.

Нанесение

1) Покрытие массой.

Приготовленную смесь выливают на пол в виде лужи или сплошной борозды. Массу распределяют раклей с регулируемой высотой шипов и окончательно обрабатывают

стальным шпателем до желаемой толщины. Сразу же после нанесения покрытия с поверхности удаляют пузырьки воздуха с помощью игольчатого валика. Покрытие наносится полосами таким образом, чтобы можно было дотянуться игольчатым валиком с необработанных участков пола. Если передвижения по свежему полу нельзя избежать, то следует пользоваться обувью с шипами.

2) Запечатывающий слой.

Нанесение выполняется методом «окраски» с помощью валика с синтетическим ворсом (рекомендуемая длина ворса около 4 мм для гладкого основания и 12 мм для шероховатого основания). В процессе нанесения материала не допускать образования луж и подтёков. Слой должен наноситься равномерно. Распределять состав рекомендуется крест-накрест в два этапа. В итоге: правильно окрашенная поверхность основания должна иметь четко видимую полимерную пленку, не должна липнуть, на поверхности не должно быть луж или толстых слоев материала, а также визуально видимых пор.

Очистка

Инструменты должны быть очищены при помощи Манопокс Клинера.

РАСХОД

Расход материала составляет 1,1-1,3 кг/м² и 6-7,5 кг заполнителя.

ХРАНЕНИЕ

12 месяцев, в оригинальной закрытой упаковке в сухом крытом помещении, защищенном от воздействия прямых солнечных лучей, при температуре 15° - 30°C. При хранении материала в температурном режиме ниже +15°C возможно существенное загустевание компонента А, вызванное кристаллизацией эпоксидной смолы. В таком случае материал следует разогреть до 40-60°C (например, на водяной бане) и выдержать в течение 30-60 минут. После этого материал полностью восстановит свои первоначальные свойства.

УПАКОВКА

ДенсТоп ЭП 400 поставляется в комплектами.

Комплект 12 кг:

Компонент	Тара	Кол-во на паллете
Компонент А	Ведро 8 кг	48 шт
Компонент Б	Ведро 4 кг	72 шт

Комплект 30 кг:

Компонент	Тара	Кол-во на паллете
Компонент А	Ведро 20 кг	24 шт
Компонент Б	Ведро 10 кг	48 шт

ЦВЕТ

Прозрачный

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Материал содержит эпоксидную смолу. Соблюдайте инструкции изготовителя. Вреден для здоровья при попадании в органы дыхания, внутренние органы и кожу. Агрессивен. Раздражает глаза и кожу. Соприкосновение с кожей может вызвать сенсибилизацию. При попадании в глаза необходимо промывать большим количеством воды в течение 15 минут, и затем обратиться к врачу. При попадании на кожу незамедлительно промыть большим количеством воды и мыла. Пользоваться подходящей защитной одеждой, защитными перчатками и масками для глаз и лица. Потребителя следует как можно лучше защитить от любого риска.

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

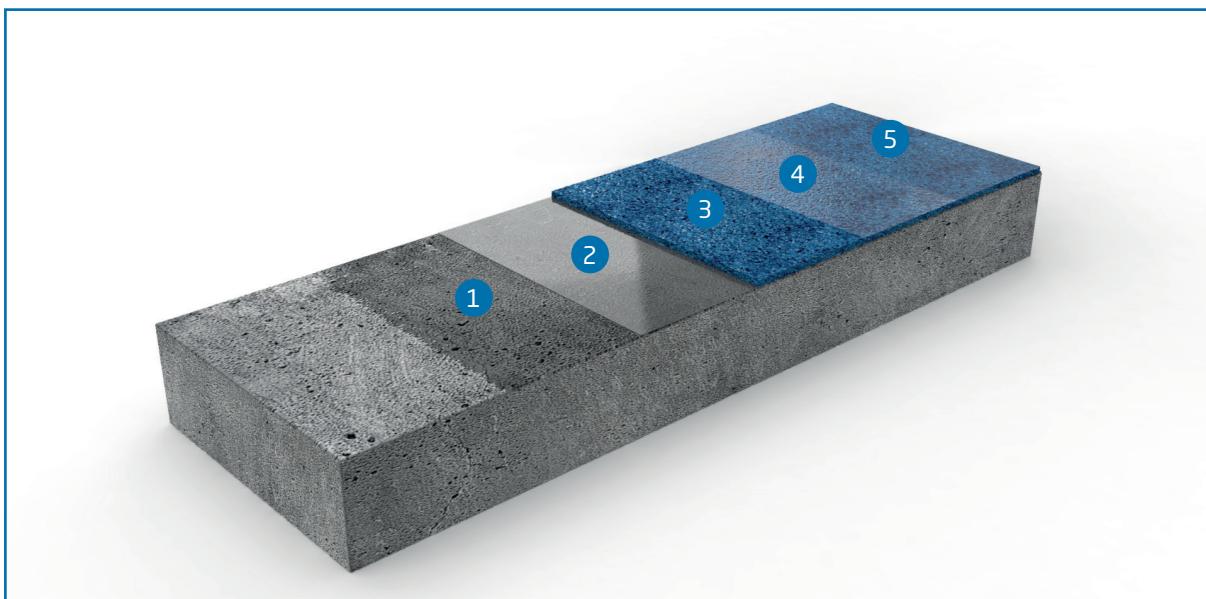


Рис. 1. Высоконаполненное гладкое матовое покрытие.

Слой 1:	Подготовленная поверхность
Слой 2:	ДенсТоп ЭП 100/105/106
Слой 3:	ДенсТоп ЭП 400 с песком (0,8-1,2 мм)
Слой 4:	ДенсТоп ЭП 400
Слой 5:	ДенсТоп ПУ 310

TO ДенсТоп ЭП 400 ред 3-04.07

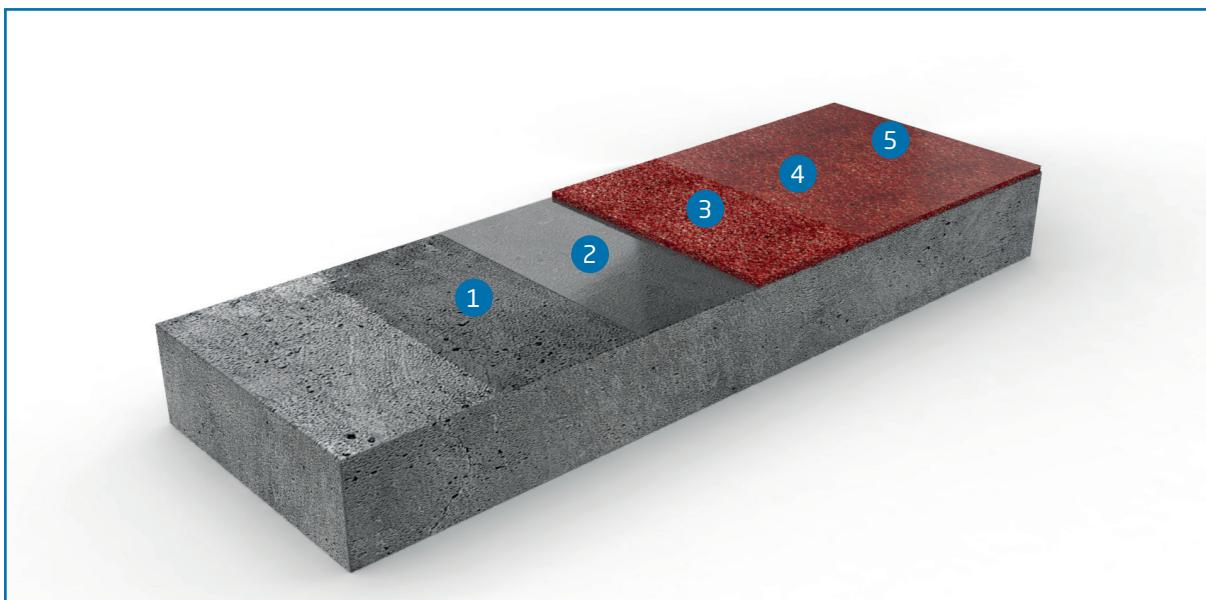


Рис. 2. Высоконаполненное гладкое глянцевое покрытие.

Слой 1:	Подготовленная поверхность
Слой 2:	ДенсТоп ЭП 100/105/106
Слой 3:	ДенсТоп ЭП 400 с песком (0,8-1,2 мм)
Слой 4,5:	ДенсТоп ЭП 400

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

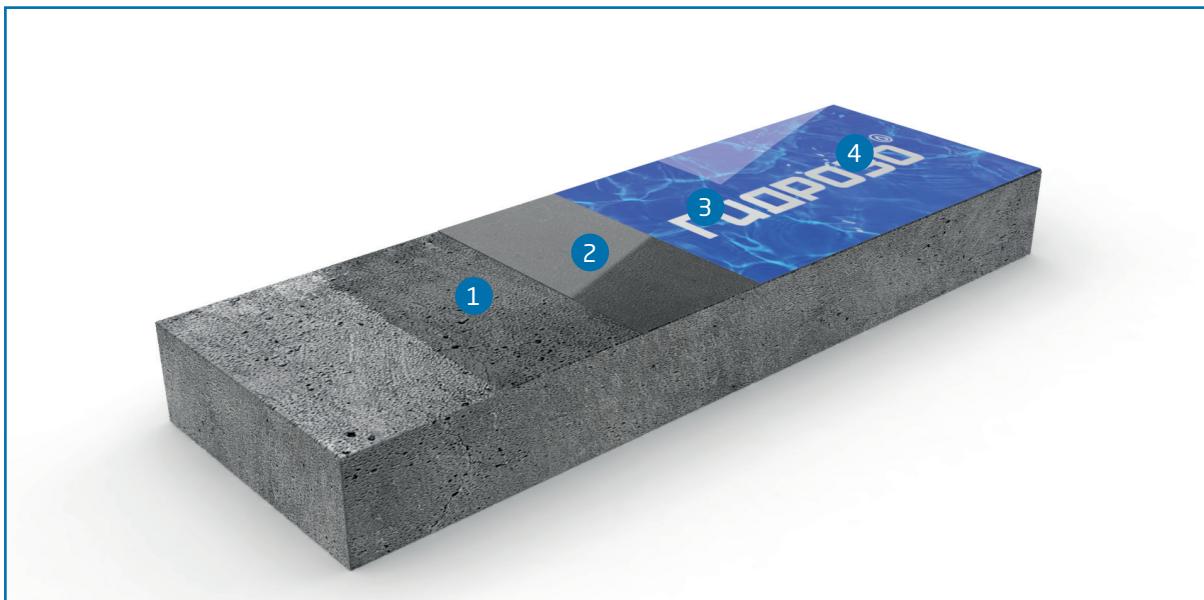


Рис. 3. Гладкое глянцевое художественное покрытие

Слой 1:	Денстоп ЭП 100/105/106
Слой 2:	Денстоп ЭП 400
Слой 3:	Изображение, в том числе 3D
Слой 4,5:	Денстоп ЭП 400

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики Денстоп ЭП 400.

Параметры	Показатели
Консистенция	ЖИДКОСТЬ
Соотношение компонентов А:Б, по массе	2 : 1
Плотность смеси А+Б, кг/м ³	1,11
Вязкость смеси, мПа·с	420
Время жизни при 20°C, мин	30-40
Время высыхания до степени 3 при 20°C, ч, не более	7
Содержание сухих веществ, % масс.	100
Открытое время при 20°C, ч	12
Твердость по Шору D, через 7 суток, при 20°C	80-90
Адгезия, МПа, не менее, через 7 суток при 20°C	1,5
Расход (без учета заполнителя), кг/м ²	1,1-1,3
Время смешивания, мин	3
Температура воздуха и поверхности при нанесении, °C	+15 ÷ +30
Влажность воздуха при нанесении, %	<80

ГАРАНТИИ

Информация, изложенная в данном техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний и библиографического материала. Компания ГИДРОЗО оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. Использование данной информации не по назначению возможно только с письменного разрешения компании ГИДРОЗО. Данные по расходу, физическим показателям, производительности и технологии основываются на нашем опыте работы с материалом. Показатели могут варьироваться в зависимости от рабочих и погодных условий. Для получения точных данных следует провести испытания непосредственно на строительной площадке, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компаний не могут превышать стоимости купленного продукта. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

ГИДРОЗО®



Товар
сертифицирован
ГОСТ ИСО 9001-2015

МОСКВА +7 (495) 660-96-27 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ +7 (812) 240-06-88 КАЗАНЬ +7 (843) 222-85-93 ЕКАТЕРИНБУРГ +7 (343) 287-08-22 ПЕРМЬ +7 (905) 860-03-31 РОСТОВ-НА-ДОНЕ +7 (863) 300-49-00 КРАСНОЯРСК +7 (960) 758-28-48 ВЛАДИВОСТОК +7 (964) 451-93-11

