

KLB-SYSTEM EPOXID

EP 705 E – EP 706 E, техническое описание.

Бесцветная и цветная, 2-х компонентная эпоксидная смола – эмульсия – запечатка для шелковисто матовой поверхности, с незначительной эмиссией, согласно AgBB.



Соотношение в смеси	EP 705 E	A : B = 2 : 3 по весу		A : B = 100 : 156 по объему
	EP 706 E	A : B = 2 : 3 по весу		A : B = 100 : 136 по объему
Время переработки	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	65 мин.	60 мин.	45 мин.
Температура переработки	минимум 15 °C – максимум 30 °C (окружающей среды и основания)			
Время отверждения (Для прохода)	при температуре	15 °C	20 °C	30 °C
	время	24 – 36 часов	18 – 24 часа	14 – 18 часов
Полное отверждение	2 - 3 дня для достижения механической прочности при 20 °C			
	7 дней для достижения химической прочности при 20 °C			
Способность к дальнейшей переработке	через 18 - 24 часа, но не позднее, чем через 48 часов при 20 °C			
Расход	0,120 – 0,180 кг/м ² за один проход			
Слои	при одинаковом цвете покрытия и запечатки, достаточно одного нанесения критические тона или различные по цвету покрытия и запечатывающие слои, требуют 2-3 нанесения.			
Упаковка	комбинированное ведро 5 кг, комбинированное ведро 10 кг.			
	комбинированная упаковка 25 кг. (только EP 705 E)			
Цвет	EP 705 E	бесцветный		
	EP 706 E	KLB-стандартные цвета см. Farbkarte, другие цвета – по запросу!		
Срок хранения	12 месяцев (в закрытой оригинальной упаковке) защитить от мороза!			

Область применения и свойства

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E и EP 706 E это, 2-х компонентные, водорастворимые, согласно AgBB протестированные, с незначительной эмиссией, запечатывающие составы на базе эпоксидной смолы.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E применяется в качестве бесцветного, матирующего, запечатывающего слоя для покрытий, выполненных из реактивных смол, в том числе присыпанных декоративными чипсами.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 706 E используют как укрывистый цветной запечатывающий лак для покрытий из эпоксидных смол.

Оба запечатывающих продукта обеспечивают равномерную, шелковисто – матовую поверхность, которая выглядит красиво и ровно. «Зеркальный эффект» глянцевого покрытия, при этом, существ-

венно снижается, благодаря изменению угла преломления света.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E и EP 706 E в состоянии заменить во многих областях применения запечатывающие составы на базе растворителей, при этом они представляют собой экологически чистую и более приятную в переработке, альтернативу. Нанесение продуктов производится короткошерстным велюровым валиком «крест-на-крест». В силу сбалансированного высыхания продуктов, реально легко добиться очень равномерной поверхности.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E и EP 706 E обладают хорошей адгезией к различным основаниям. Нанесение запечатывающих слоев на старых покрытиях, мы рекомендуем, тем не менее, после выполнения пробных участков.

Продукты отверждаются в результате высыхания и химической реакции полимеризации до образования

на поверхности устойчивой, крепкой пленки с хорошей адгезией. Полностью полимеризованные запечатывающие слои противостоят многим химикалиям, в особенности воде, солям, разбавленным кислотам и щелочам, маслам, а так же различным растворителям.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 705 E и **EP 706 E** были протестированы по методу AgBB при LGA Quali Test GmbH в Нюрнберге, где и были регламентированы как продукты с крайне незначительной эмиссией.

Особенности продуктов

- минимальное содержание VOC
- протестированы согласно AgBB
- экологичные
- не содержат растворителей
- удобны в работе
- без запаха
- обеспечивают равномерность запечатанной поверхности
- снижают степень глянца
- обеспечивают покрытие красивый внешний вид
- очень экономичны

Контроль

EP 705 E и **EP 706 E** были протестированы на VOC – эмиссию по схеме AgBB. (VOC = летучие органические соединения). Тест проводился на основании базисных критериев допуска и оценки строительных материалов с точки зрения защиты здоровья, опубликованных Немецким Институтом Строительной Техники (DIBt). Требования, установленные по схеме AgBB: через 1 день $\leq 10 \text{ мг/м}^3$ и через 28 дней $\leq 1,0 \text{ мг/м}^3$. TÜV Rheinland LGA Produkts GmbH в Нюрнберге протестировал паропроницаемые системы покрытий и зафиксировал более низкие показатели VOC, чем предписано схемой AgBB.

Области применения

- **EP 705 E** применяется в качестве бесцветного, матового запечатывающего слоя для высококачественных декоративных и промышленных покрытий из эпоксидных смол.
- **EP 706 E** применяется в качестве кроющего, матового запечатывающего слоя для высококачественных декоративных и промышленных покрытий из эпоксидных смол.
- Оба продукта используются как матовый запечатывающий слой на паропроницаемых покрытиях, таких как **EP 785 HS** с или без присыпки декоративными чипсами.
- Как финишный слой для высококачественных цементных стяжек, а так же по шлифованному бетону после грунтования продуктом **EP 727 E**. (рекомендовано выполнение пробных участков)
- **EP 705 E** и **EP 706 E** можно применять на старых основаниях.

Основание

Основание для запечатки должно быть сухим, и свободным от любых загрязнений. Обычно запечатывающий слой в системе построения покрытия, наносится последним. При этом

внимательно следить за тем, что бы, предыдущий слой не имел каких либо загрязнений. Оптимальное время для запечатывания наступает тогда, когда предыдущий эпоксидный слой достигает состояния достаточно устойчивой пленки, но, при этом, еще не произошло полное его отверждение. Для стандартных систем, при температуре окружающей среды и основания 20°C, временной промежуток для нанесения запечатывающего слоя наступает не раньше, чем через 12 часов но не позже чем через 36 часов после укладки предыдущего эпоксидного слоя. Соблюдайте, пожалуйста, указания, относящиеся к запечатывающим покрытиям. Если запечатывающий слой наносится позже указанного временного промежутка, необходимо проверить, что в конечном итоге, будет достигнута достаточная адгезионная прочность. Полностью отвержденные слои, в силу хороших адгезионных свойств продуктов, так же могут быть запечатаны. Главным условием для этого являются тщательная очистка и шлифовка поверхности. На старых основаниях необходимо проведение проверки на схватывание. Если предусмотрена смена цвета поверхности, то для получения равномерной укрывистости необходимо нанесение минимум 2-х запечатывающих слоев. Слабоукрывистые цвета, такие как желтый или белый, могут потребовать нанесение еще нескольких дополнительных слоев.

Изготовление смеси

Комбинированные упаковки имеют точно выверенные соотношения компонентов, отмеренные в заводских условиях. Емкость с компонентом В имеет достаточной объем для смешивания всего количества обоих компонентов (А и В). Компонент А перелить без остатка в емкость с отвердителем - компонентом В. При отборе некоторого количества компонентов А и Б из упаковки, (например для выполнения пробного участка), необходимо сначала тщательно перемешать компоненты А и Б по отдельности в их емкостях, после чего точно отделить оба компонента в указанном выше соотношении. Перемешивание производится смесителем на небольших оборотах (200 – 400 об/мин.) в течении 2-3 мин, до получения гомогенной массы без разводов. Что бы избежать ошибок при перемешивании, рекомендуется: готовую смесь полностью перелить в чистую емкость и еще раз перемешать в течении короткого времени.

Время переработки составляет максимально 1 час при 20°C (см. таблицу „время переработки,,)

Внимание: время отверждения в емкости не измерялось.

Переработка

Так же как и все реактивные смолы, нанесение продуктов начинается сразу после перемешивания при помощи велюрового короткошерстного валика. Обычно, предварительно вся площадь поверхности разбивается на условные рабочие поля, что бы избежать многократного нанесения продуктов и перехлестов.

При обработке больших площадей рекомендовано задействовать двух, либо нескольких работников.

При этом один, два или несколько человек наносят и прокатывают материал в одном направлении, отдельно от них, еще один работник распределяет (прокатывает) свежий запечатавающий слой в поперечном направлении по принципу «крест-на-крест» (под углом 90°).

На больших площадях лучше всего применять валик шириной 50 см. Распределительный валик должен быть пропитан/насыщен материалом и может применяться только для распределения, но ни в коем случае, не для нанесения запечатающего слоя. Работа по запечатыванию поверхности должна проводиться в строго определенном ритме, при этом поперечный проход «крест-на-крест» не должен следовать слишком поздно. Кроме того, работающий на больших площадях персонал, занятый на распределении продукта в поперечном направлении «крест-на-крест», должен быть обут в мокроступы с тупыми шипами, либо футбольные бутсы. Прокатывать всегда «свежий-по-свежему», при этом следить за оптимальным распределением продукта. Избегать образования лужиц, т.к. слишком большая толщина слоя ведет к формированию помутнений и разводов. Во время нанесения соблюдать чистоту в зоне выполнения работ. Применять только подходящие для запечатывания валики и ступать на обрабатываемую поверхность только в чистой обуви. Во время отверждения запечатающего слоя, соблюдать установленные условия сушки.

Температура основания и окружающей среды не должна быть ниже 10 °С, при этом относительная влажность воздуха не должна превышать 75 %. Разница между температурами основания и окружающей среды должна быть менее 3 °С, выполнение данного условия обеспечивает нормальное отверждение. Появление точки росы на основании ведет к неравномерному отверждению продуктов и образованию пятен на их поверхностях. Избегать водной и химически нагрузки на запечатанное покрытие в первые 7 дней. Время отверждения продуктов указано для температуры 20 °С. При более низких температурах, время переработки и отверждения увеличивается, при более высоких – сокращается. В случае несоблюдения условий переработки продуктов, возможны некоторые отклонения от заявленных на них технических свойств.

Очистка инструмента

Продукт, в свежем состоянии очищается с инструмента сразу после применения водой, отвердевший материал можно удалить только механически.

Уход, очистка запечатанных покрытий

Для обслуживания запечатанных покрытий, предоставляется отдельная рекомендация по очистке и уходу. За водными запечатавающими продуктами разрешено ухаживать при помощи средств по уходу производства KLB, но только после гарантированно полного отверждения промежуточного слоя, т.е. при температуре 20 °С, не ранее, чем через 7 дней после нанесения.

Хранение

Хранить в сухом, по возможности, теплом месте. Идеальная температура складирования: 10 - 20 °С. Перед переработкой, довести температуру до рабочего значения. Поврежденные и вскрытые упаковки плотно закрыть и использовать как можно быстрее.


Особые указания

Продукт подлежит классификации по опасным материалам, предписаниям по надежной эксплуатации, а так же предписаниям для транспорта в плане перевозки опасных веществ. Необходимые указания находятся в DIN-паспортах безопасности. Обращать внимание на знаки опасности, находящиеся на этикетках.

GISCODE: RE 0

Обозначения VOC:

(EU-директива 2004/42) Граничное значение 140гр/л (2010, II, j/lb): Продукт в рабочем состоянии содержит <140 гр/л VOC.

	
KLB Kötztal Lacke und Beschichtungen GmbH Güntalstraße 25 · 89335 Ichenhausen	
10	
EN 13813-SR-B1,5-AR0,5-IR5	
Состав для стяжек из эпоксидной смолы/ - внутреннее покрытие, устройство в соответствии с тех. описанием	
Поведение при пожаре:	E _{fl}
Освобождение коррозионных субстанций:	SR
Водопроницаемость:	NPD
Соппротивления износу по BCA:	AR 0,5
Прочность на отрыв:	B 1,5
Ударная прочность:	IR 5
Изоляция ударного шума:	NPD
Звукоизоляция:	NPD
Теплоизоляция:	NPD
Химическая устойчивость:	NPD

NPD = (Показатель не определен)

Технические данные*

		EP 705 E	EP 706E		
Вязкость	Компоненты A+B	650 – 750	750 – 850	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Содержание твердого тела		>40	>45	% по весу	KLB-методика
Точка воспламинения		не горючие		-	DIN 51755
Плотность		1,07	1,10	кг/л	DIN EN 196/1
Износ (по Таберу)		<40	<50	мг	ASTM D4060
Степень глянца (85°)		10	35	-	DIN 67530

(*В таблице указаны усредненные значения. В различных партиях продуктов, возможны небольшие отклонения)

Наши указания основаны на опыте предыдущих разработок. Мы отвечаем за безупречное качество наших продуктов, однако не в состоянии гарантировать успешное выполнение работ, поскольку переработка продукта лежит вне зоны нашей ответственности и влияния. В некоторых случаях мы рекомендуем выполнение пробных участков. Помимо этого, мы несем ответственность за действие наших стандартных условий сделки. С появлением данного технического описания, прежнее теряет свою силу.