

Műgyanta bevonatok felhordása

KIVITELEZÉSI TUDNIVALÓK

Szállítási kiserelés: A kétkomponensű MC-DUR bevonatok mennyiségileg összehangolt páros kiserelésben kerülnek szállításra (A: törzskomponens, B: térhálósító komponens).

Keverés: Alkalmazás előtt lassú forgású mechanikus keverőkkel (kb. 300-400 fordulat/perc), pl. horgonykeverővel alaposan össze kell keverni a törzs- és a térhálósító komponens. Színezett gyanták esetén a törzskomponens előzetesen kb. 1 percre külön keverést igényel. Fontos, hogy a keverőedény sarkaiban (fal / fenék) is teljesen összekeveredjen a két komponens. A keverést addig kell folytatni, amíg teljesen homogén elegyet nem kapunk. A keverés után az elegyet töltsük át egy tiszta edénybe („fazékba”) és még egyszer rövid ideig keverjük át. Részmenyiségek keverése tilos. Az anyag feldolgozására az előírt időn belül sort kell keríteni.

Az egykomponensű bevonati anyagokat alkalmazás előtt alaposan fel kell keverni. A felnyitott göngyölegekben vékony hártya képződik az anyagon, amelyet a felkeverés előtt feltétlenül el kell távolítani. Célszerű mindig teljes göngyölegnyi anyagot felhasználni.

Alapozó / Tapadóhíd: Az aljzat előkészítése után (ld. műszaki adatlap) a beton vagy esztrich felületre alapozó kerül, amely biztosítja az erőátadó kapcsolatot a fogadófelület és a bevonat vagy a reaktívgyanta-habarcs között. E célra alacsony viszkozitású, szintelen reaktív gyanták alkalmasak. Az anyagot gumilapáttal és/vagy báránybőr hengerrel célszerű felhordani. Ezt követően az anyagot a báránybőr hengerrel keresztirányban haladva be kell dolgozni az alapfelületbe. Amennyiben az alapozásra nem kerül 24 órán belül újabb réteg, a friss alapozást szárított kvarchomokkal (szemmagyság: 0,1 - 0,3 mm) kell beszórni (anyagszükséglet: kb. 1 – 2 kg/m²). A nem tapadó homokrészecskéket a kikeményedés után el kell távolítani. Reaktívgyanta-habarcsok terítésekor 1:4 térfogatrész (gyanta : adalékok) keverési aránytól a habarcs felhordása friss tapadóhídra történik. Az alapozó / tapadóhíd anyagszükséglete az aljzat érdességétől, nedvszívóképességétől és hőmérsékletétől függ, pontos mértéke próbafelület létesítésével határozható meg. A feldolgozás ideális esetben változatlan vagy fokozatosan csökkenő hőmérséklet mellett történik.

Karcolt póruszáró réteg: Az alapozás önmagában rendszerint nem tudja lezárni a fogadófelületen található összes pórust és üreget. A hólyagosodás és az árnyalathibák kiküszöbölése érdekében ezért karcolt réteggel kell kiegyenlíteni az alapozott felületet. E célból töltsük fel az alapozógyantát 1:1 tömegrész keverési arány mellett szárított kvarchomokkal (szemmagyság: 0,1 - 0,3 mm). A felhordás acélsimítóval, gumilapáttal vagy keménygumi dörzslappal történhet. Az anyagot a szemcsűcsök erőteljes karcolásával juttassuk be az aljzat pórusaiba. Független felületeken az elegyhez max. 4 tömegszázalék arányban MC-Stellmittal TX 19 szert kell pluszban hozzákeverni. Ha a karcolt póruslezárással nem kerül 24 órán belül újabb réteg, a még friss anyagot szárított kvarchomokkal (szemcsenagyság: 0,1 - 0,3 mm) kell beszórni (anyagszükséglet: kb. 1 – 2 kg/m²). A nem tapadó homokrészecskéket a kikeményedés után el kell távolítani. Általános szabály, hogy poliuretán gyantabevonat alatt meg kell szórni a friss réteget az optimális tapadás érdekében. Vezetőképes rétegfelépítés esetén ugyanakkor mellőzendő a kvarchomok-szórás. Ilyenkor 24 órán belül teríteni kell a vezetőréteget. A karcolt póruslezárással rendszerint nem jön létre számottevő rétegvastagság. A nagyobb egyenetlenségek eltüntetésére vagy hiányzó részek kipótlására reaktívgyanta-habarcs a megfelelő megoldás. A külső éleket le kell kerekíteni. Részletes tudnivalók a „Felületkiegyenlítés” című tájékoztató füzetben találhatóak.

Bevonat: A használati réteg kiválasztása a követelményeknek megfelelően történik. Az anyagot kiöntjük az alapozásra vagy a karcolt póruslezárással, majd simítóval, rákellel vagy gumilappal szétterítjük. Ha 1 mm-t meghaladó rétegvastagságot kívánunk elérni, 1:0,5 tömegrész arányban feltölthetjük a reaktív gyantát (0,1 – 0,3 mm) szárított kvarchomokkal (ld. a vonatkozó műszaki adatlapot). Ezután a még friss felületekről tüskés hengerrel keresztirányban haladva el kell távolítani a légzárványokat. Csúszásgátolt felületek létrehozásához az előzetesen kvarchomokkal feltöltött friss bevonatot bőségesen (kb. 5-6 kg) meg kell szórni (kb. 0,2 – 0,6 mm vagy durvább szemcsézetű) szárított kvarchomokkal. Kikeményedés után el kell távolítani a felesleges homokot és

fedőbevonatot lehet alkalmazni. A fedőbevonatot gumilappal élesen húzzuk át a szemcséken és rövid szűrő báránnyal hengerrel keresztirányban haladva egyengessük el. Anyagtól függően második fedőbevonat felvitelére is szükség lehet. Szálas anyagokat tilos hengerelni, ilyen esetekben keménygumi dörzslap használata ajánlott. Reprezentatív célú helyiségekben, pl. eladóterekben, irodákban vagy kiállítótermekben a csúszásgátlás fokozása érdekében színes chipszet lehet a felületre szórni. Az ilyen anyaggal beszórt vagy sima bevonatokra igény esetén szintelen mattítót is fel lehet vinni. Lejtős vagy függőleges felületeken sok anyag esetén használható az állékonyra paraméterezett termékváltozat, vagy alternatív megoldásként tixotróp tulajdonságúvá tehető az anyag az MC-Stellmittel TX 19 segítségével. Vezetőképes függőleges felületekre kerülő bevonatok ügyében műszaki tanácsadóink készséggel állnak rendelkezésre.

Védőbevonat: A csekély fizikai igénybevételnek kitett felületeken védőbevonat kerülhet az alapozásra vagy a karcolt póruslezáró rétegre. A védőbevonatnak kicsi a rétegvastagsága (rendszerint < 5 mm), felhordása keresztirányban haladva, báránnyal történik. Anyagtól függően szükség lehet egy második réteg védőbevonatra, de pluszban akár mattító is felvihető a felületre. Ez utóbbihoz rövidszűrő báránnyal henger használható. Lejtős vagy függőleges felületeken sok anyag esetén használható állékonyra paraméterezett termékváltozat, vagy a lejtés mértékétől függően tixotróp tulajdonságúvá tehető az anyag az MC-Stellmittel TX 19 segítségével.

Szórásos technika: Számos reaktív gyanta felhordása történhet airless gépi technikával (ld. műszaki adatlap). Kérje műszaki tanácsadásunkat. Munkaeszközök tisztítása: a munka megszakítása esetén az eszközöket azonnal oldószernel meg kell tisztítani (ld. műszaki adatlap).

Egyéb tudnivalók: A reaktív gyanták alkalmazása és száradása során gondoskodni kell a megfelelő szellőzésről, ellenkező esetben jelentősen elhúzódhat a kikeményedés folyamata és felületi hibák keletkezhetnek. Az anyagszükséglet, a feldolgozási idő, a járhatóság és a terhelhetőség állapotának elérése a hőmérséklettől és az objektum adottságaitól függ. Ha a reaktív gyanta feldolgozása során magas páratartalom mellett az előírt tartomány alsó sávjába esik a hőmérséklet, romolhat a felület esztétikája és megnövekedhet a mikroérdesség. Mindez nem befolyásolja az anyag műszaki jellemzőit. A vegyi igénybevétel és a fényhatás módosíthatja a színárnyalatot, de ez rendszerint nem csorbítja a használatra való alkalmasságot. A vegyi és fizikai igénybevételnek kitett felületek a használat során természetesen kopnak, karcolódnak. Ajánlott a rendszeres ellenőrzés és a folyamatos karbantartás. A magas hőmérséklet lecsökkenti, az alacsony hőmérséklet megnöveli a megadott időtartamokat. 10 K hőmérséklet-változás hatására ezek az időtartamok megfelelőznek illetve megkétszereződnek. Színezett anyagok esetén árnyalatingadozások jelentkezhetnek az egyes gyártási tételek között. A csatlakozó felületeket ezért célszerű ugyanabból a tételből származó bevonattal ellátni. Utánrendeléskor kérjük megadni a törzskomponens gyártási tételszámát. A műszaki adatlapokon megjelölt alkalmazási feltételek minden esetben az anyagra, az aljzatra és a levegőre vonatkoznak.

Biztonsági tudnivalók: Kérjük figyelembe venni a címkéken és biztonsági adatlapokon feltüntetett veszélyességi jelöléseket és biztonsági útmutatásokat. További biztonsági tudnivalók a „Reaktív műanyagok kezelésével kapcsolatos biztonsági intézkedések” c. tájékoztató füzetünkben található.

Megjegyzés: Az itt közölt adatok tapasztalatainkon és jelenlegi ismereteinken alapulnak, mindazonáltal nem kötelező érvényűek. Elengedhetetlen az összehangolásuk a helyszíni körülményekkel, az aljzattal és a helyi igénybevétellel. Az MC szaktanácsadóink javaslatai a termék bedolgozására vonatkoznak, az adott objektum körülményei mellett való alkalmazhatóság az építmény kivitelezőjének, tervezőjének és műszaki ellenőrének a hatásköre. Szerződéseinkben alapvetően az [Általános Szállítási és Fizetési Feltételeink](#) érvényesek, eltérő megállapodás hiányában a vevő által ezúton megismert szerződési feltételek alapján jön létre a jogviszony. A munkatársaink által megfogalmazott, a jelen műszaki tájékoztató tartalmától eltérő ajánlások csak akkor kötelező érvényűek ránk nézve, ha azok írásbeli igazolása megtörténik. Az általánosan elfogadott műszaki szabályok a fentiekől függetlenül, minden esetben betartandók. A fenti adatok láblécen feltüntetett helyi leányvállalatunk által kiszállított termékekre érvényesek. Más országokban előfordulhatnak ezekről eltérő adatok. Ez esetben az adott külföldi országban érvényes termékadatlapok az irányadók. A műszaki adatlap mindenkor legfrissebb változata a hatályos, amelynek kiadási dátuma a láblécen feltüntetésre kerül. A korábbi kiadások érvénytelenek, a továbbiakban nem használhatóak. Az aktuális változat tőlünk igényelhető vagy az Internetről letölthető. [2100005257]