

MALTA BASE

Spoiwo epoksydowe do wykonania zapraw kwarcowo-epoksydowych

Opis

Malta Base to produkt epoksydowy, dwuskładnikowy w postaci płynnej nie zawierający rozpuszczalników złożony z :

- składnika A: mieszanina płynnych prepolimerów epoksydowych i dodatków specjalnych;
- składnika B: aminów kopolimeryzacji.

Malta Base to produkt stosowany do stworzenia zapraw epoksydowo-kwarcowych poprzez zmieszanie z różnymi mieszankami piasków kwarcowych (o różnej ziarnistości), które w swojej specyfikacji posiadają znacznie większą odporność fizyczno-mechaniczną od zapraw cementowych.

Oznaczenie CE

► PN EN 13813

Malta Base odpowiada na zasady zdefiniowane w EN 13813 ("Podkłady podłogowe oraz materiały do ich wykonania Materiały. Właściwości i wymagania.") z oznaczeniem:

→ SR – B2,0 – AR0,5 – IR10

- Jastrych na bazie żywicy syntetycznych (SR)
- Przyczepność : $4,5 \pm 0,3$ MPa (B2,0)
- Odporność na ścieranie BCA: 7 ± 1 micron (AR0,5)
- Odporność na uderzenie: 10 ± 1 Nm (IR10).

Kolor

Malta Base jest transparentna z dominacją żółci.

Zastosowanie

Produkt Malta Base jest stosowany jako podstawowy środek wiążący do formułowania zapraw epoksydowych do następujących zastosowań:

- tworzenie powłok do formowania spadków o grubości od 1 mm do dowolnej grubości przed ułożeniem powłok z żywicy, w szczególności dla przemysłu spożywczego;
- naprawa otworów i zagłębień w przemysłowych podłogach kwarcowych, w sektorach przemysłowych dowolnego rodzaju;
- budowa spustów na mostach i wiaduktach;
- realizacja powłok łączących podłogę ze ścianą przed budową podłóg z żywicy;
- budowa twardych powłok i wykończeń na podłogach przemysłowych (powłoki jastrychowe) przy renowacji starych podłóg z kwarcu i betonu;
- konstrukcja powłok z wygładzaniem mechanicznym, wodoodpornych i o wytrzymałości mechanicznej znacznie wyższej niż beton przemysłowy, przeznaczonych dla przemysłu ciężkiego mechanicznego.

Zalety

- Malta Base pozwala na wykonywanie powłok o cienkiej grubości z przyczepnością i wytrzymałością na ściskanie znacznie wyższą niż konstrukcyjne zaprawy cementowe i beton przemysłowy.
- Zastosowanie Malta Base pozwala na powlekanie powłok i uruchamianie ich po kilku godzinach dojrzewania.

Ogólne przygotowanie podłoża

- Podłoże musi zostać dokładnie sprawdzona, aby upewnić się, że jest strukturalnie solidną podstawą.
- Kwarcowy beton przemysłowy można pokryć po frezowaniu, śrutowaniu, szlifowaniu tarczą diamentową lub myciu kwasem, o maksymalnej zawartości wilgoci 4% (zgodnie z ASTM D4944 lub UNI 10329, metoda węglikowa).
- Jastrychy z piasku i cementu muszą mieć:

→ odpowiednie sezonowanie przez co najmniej 28 dni;

→ wskaźnik wilgotności resztkowej 3 i 4%;

→ minimalna wytrzymałość na ściskanie 25 MPa.

Jeśli wytrzymałość na ściskanie wynosi < 25 MPa, należy zaimpregnować jastrych do głębokości za pomocą mieszanki epoksydowej składającej się z 60 części wagowych FONDO SL + 40 części wagowych SOLVENTE PER NORPHEN (rozpuszczalnik do epoksydów - patrz karta techniczna FONDO SL).

Minimalne zużycie dla tej operacji wynosi od 100 do 150 gramów czystego FONDO SL na każdy cm grubości, która ma zostać skonsolidowana.

- Jastrychy wykonane z SC 1 mogą być powlekane po 8 dniach (w 20°C i 50% wilgotności względnej).
- Jastrychy szybkoutwardzalne wykonane z SC 1 lub SC1 F z dodatkiem FASTFLUID 300 (patrz karta danych)

MALTA BASE

Spoiwo epoksydowe do wykonania zapraw kwarcowo-epoksydowych

technicznych) można pokryć po 48 godzinach (w 20 ° C i przy 50% wilgotności względnej).

- Jastrychy wykonane ze spoiwa typu SC 1-BASE i piasków różnego pochodzenia mogą być powlekane po 8 - 15 dniach (w 20 ° C i przy 50% wilgotności względnej), po określeniu resztkowej zawartości wilgoci.
- Powierzchnie wyłożone kafelkami muszą być uszorstnione poprzez przeszlifowanie tarczą diamentową garnkową
- Powierzchnie w dużych drewnianych panelach (w tym OSB, wielowarstwowych lub płytach wiórowych) można pokryć po obróbce połączeń stykowych za pomocą PU SEAL wzmocnionego siatką szklaną 160 g / m² (szerokość około 5 - 7 cm.) i obsypaną rzadko piaskiem kwarcowym 0,1–0,6 mm.

Poszczególne przygotowanie podłoża

- ▶ Przy wilgotności podłoża mniejszej lub równej 3%:

Nałożyć jedną warstwę czystego Malta Base wałkiem (zużycie 0,15 kg / m²) i rzadko obsypać piaskiem kwarcowym 0,4 - 0,6 mm (zużycie 1 kg / m²);

- ▶ Przy wilgotności podłoża od 3 do 6%:

- nałożyć warstwę SOLID;
- następnego dnia przejść do aplikacji Malta Base

- ▶ Powierzchnia o wilgotności większej niż 6% lub z podciąganiem kapilarnym wilgoci:

- potraktować podłoże Q-PRIMER;
- zaspachlować podłożę produktem Q-RASANTE obsypanym obficie piaskiem kwarcowym 0,3 - 0,8 mm;
- po 24 godzinach należy usunąć nadmiar kwarcu, przeszlifować papierem ściernym szczotki (ziarnistość 24/36) i odkurzyć
- następnie aplikować produkt Malta Base

- ▶ Beton kwarcowy przemysłowy:

nałóż warstwę czystego Malta Base wałkiem (zużycie 0,15 kg / m²) i obsyp rzadko piaskiem kwarcowym 0,4 - 0,6 mm (zużycie 1 kg / m²);

- ▶ Łączenia i dylatacje:

→ kwarcowe podłogi przemysłowe o grubości do 16 cm z pojedynczą siatką wzmacniającą i krótszym niż 1 rok sezonowania: wykonać warstwę Malta Base, wyciąć i uszczelnić pozostawiając uszczelniacz na widoku;

→ podłogi jak wyżej o grubości większej niż 18 cm i dwóch siatkach wzmacniających lub siatce wzmacniającej umieszczonej w dolnej trzeciej części i włóknach stalowych włóknach (lub plastiku półstrukturalnym): wlać PU BASE dołączenia do złącza, aby utworzyć warstwę żywiczną elastomerową wzmocnioną piaskiem z siatki szklanej 160 g / m² o szerokości około 10 cm.

Przygotowanie produktu

- ▶ Wybór wersji w zależności od temperatur aplikacji

Zmierz temperaturę otoczenia, w której będzie działać, aby zidentyfikować odpowiednią wersję do użycia:

przedział temperatury [°C]	→ wersja optymalna
od +0 do +15	MALTA BASE INV
powyżej +15	MALTA BASE EST

Tab. 1: kryterium wyboru wersji MALTA BASE INV lub EST.

- ▶ Przygotowanie zaprawy epoksydowej

Do przygotowania żywicy epoksydowej + [piasków kwarcowych wymagane są mieszalniki o stałym korpusie i wewnętrznym układzie mieszalnika.

Wyjątkiem jest przygotowanie ilości zaprawy o masie do 50 kg na raz, dla których małe maszyny do mieszania łatwo dostępne na rynku składają się z plastikowej wanny (wirnik) i (stałego) systemu palet (mieszadeł do klejów cementowe).

MALTA BASE

Spoiwo epoksydowe do wykonania zapraw kwarcowo-epoksydowych

Rodzaj zaprawy uzyskanej z mieszaniny żywicy i kwarcu zależy od stosunku żywicy do kwarcu przyjętego podczas przygotowania:

→ Zaprawy epoksydowe z konsystencją „mokrej ziemi”
Rozmieszać Malta Base (1 część wagowo A+B) z 12 – 15 częściami wagowo piasków MIX.

→ Zaprawy epoksydowe o zamkniętych porach:
Rozmieszać Malta Base (1 część wagowo A+B) z 6 – 8 częściami wagowo mieszaniny piasków naturalnych złożonych z:

- 1 część wagowo granulacja 0,1-0,3;
- 1 część wagowo granulacja 0,1-0,6;
- 1 część wagowo granulacja 0,3-0,8.

Aplikacja produktu

- ▶ Zaprawa o konsystencji „mokrej ziemi”
 - Wlej zaprawę epoksydową na powierzchnię uprzednio zabezpieczoną czystym produktem MALTA BASE.
 - Rozłóż mieszaninę za pomocą pacy zębatej i wyreguluj grubość wyrównując ją prostą łata (dokładnie jak jastrych cementowy).
 - Nasyc porowatość materiałem uzyskany przez mieszanie 1 części wagowej MALTA BASE (A + B) wzbogaconej 1 częścią wagową piasku kwarcowego 0,1-0,3 i SILICE w ilości niezbędnej do uzyskania pożądaną lepkość (a zatem penetracja) (zwykle 2 - 3%).
 - Jak najszybciej przystąpić do kolejnych procesów przewidzianych w projekcie lub nałożyć warstwę wykończeniową NORPHEN 300, NORPHEN 200 lub NORPHEN 200 HCR w zależności od wymaganej funkcjonalności i estetyki.

- ▶ Zaprawa o zamkniętych porach
 - Wylać produkt na miejscu zastosowanie (jeśli trzeba wykonać niezbędne wyrównanie powierzchni) lub wypełnić brakujące miejsca stosując stalową pacę (jeśli trzeba uzupełnić miejscowe ubytki i zaznaczone miejsca)

Zużycie

Sposób aplikacji	MIN	MAX	J.M.	dodatek
Żywica gruntująca betony i podłoża jastrychowe przed zastosowaniem powłok żywicznych	0,15	0,20	kg/m ²	-
Do zapraw o konsystencji „mokrej ziemi” wykonanych przy grubości 1 mm	0,125	0,125	kg/m ²	+ 2,2 kg piasku MIX KWARCOWY
Do zapraw o zamkniętych porach wykonywanych przy grubości 1 mm	0,3	0,3	kg/m ²	+ 2 kg piasku MIX KWARCOWY

Czyszczenie narzędzi

- Produkt świeży: czyszczenie ACETONEM lub rozcieńczalnikiem nitro.
- Produkt utwardzony: usunięcie mechaniczne, zanurzenie na co najmniej 24h w ACETONIE lub rozcieńczalniku nitro lub zastosowanie zmywaczy (FLUID STRIPPER lub GEL STRIPPER)

Porady i zalecenia podczas nakładania

- Nie stosować na Linoleum, PCV (różnej natury) i powierzchniach o podwyższonych problemach z dylatacjami w odniesieniu do łączy.
- W sezonie letnim utrzymywać produkt Malta Base w niższych temperaturach w celu uniknięcia zbyt szybkiego czasu wiązania.
- W sezonie zimowym przechowywać Malta Base w pomieszczeniach ciepłych tak by zagwarantować odpowiednią płynność produktu niezbędną do odpowiedniej aplikacji.
- Stosując produkt Malta Base INV, należy aplikować produkt stosunkowo szybko ponieważ produkt posiada krótszy czas otwarty nawet w temperaturach zawartych w przedziale od +8 do +15°C.

MALTA BASE

Spoiwo epoksydowe do wykonania zapraw kwarcowo-epoksydowych

- Zagęszczanie mechaniczne za pomocą pacy zapewnia znaczny wzrost wytrzymałości na ściskanie zapraw przygotowanych z użyciem Malta Base.
- Przed zastosowaniem produktu należy zapoznać się z kartą bezpieczeństwa produktu.

Dane techniczne

► DANE IDENTYFIKACYJNE PRODUKTU		
Gęstość (skł. A) w 23 °C, 50%Wwz, EN ISO 1675	kg/L	1,10 ± 0,02
Gęstość (skł. B) w 23 °C, 50%Wwz, EN ISO 1675	kg/L	1,00 ± 0,03
Gęstość (A+B) a 23 °C, 50 %UR, EN ISO 1675	kg/L	1,05 ± 0,05
Sucha pozostałość, A+B	-	100%
Wygląd (skł. A)	-	Transp. płyn
Wygląd (skł. B)	-	Bursztynowy płyn
Lepkość pozorna Brookfield (A+B, wersja INV, a +12°C / 50% Wwz; spindle ASTM#5, 150 obr/min), EN ISO 2555	mPa·s	2000 ± 100
Lepkość pozorna Brookfield (A+B, wersja EST w +25°C / 50% Wwz; spindle ASTM#5, 150 obr/min), EN ISO 2555	mPa·s	650 ± 80
► DANE APLIKACYJNE I WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI FINALNEJ		
Proporcje mieszania wagowe (A:B)	-	2 : 1
Pot-life (termometryczny), wersja EST, od+15°C do +40°C, EN ISO 9514	min	15,0 ± 0,2
Pot-life (termometryczny), wersja EST od +23°C do +40°C, EN ISO 9514	min	10,0 ± 0,1
Pot-life (termometryczny), wersja INV, od +5°C do +40°C, EN ISO 9514	min	20,0 ± 0,2
Pot-life (termometryczny, wersja INV od +15°C do +40°C, EN ISO 9514	min	8,0 ± 0,1
Temperatura aplikacji (wersja EST)	°C	od +15 do +30
Temperatura aplikacji (wersja INV)	°C	od +5 do +15
Twardość Shore D, A+B, dojrzewanie 72h w +13°C/70%Wwz, DIN 53505	-	(69 ± 2)°
Twardość Shore D, A+B, dojrzewanie 72h w +25°C/70%Wwz, DIN 53505	-	(73 ± 2)°
► DANE TECHNICZNE W ODNIESIENIU DO EN 13813 (odnośnie zaprawy żywicznej złożonej części A+B) +1 części piasku kwarcowego 0,3-0,9 mm)		
Przyczepność , EN 13892-8	MPa	4,5 ± 0,3 (zniszczenie podłoża)
Odporność na uderzenia (klasa), mierzona na próbka z pokrytego betonu MC (0,40) zgodnie z EN 1766, EN ISO 6272-1	N·m	10 ± 1
Odporność na ścieranie BCA, głębokość ścierania, EN 13892-4	µm	7 ± 1

Przechowywanie produktu

- 24 miesiące w oryginalnych szczelnie zamkniętych opakowania ,w suchym miejscu w temperaturze +5°C do +30°C.
- Produkt wrażliwy na mróz.

Zastrzeżenia prawne

Zalecenia dotyczące sposobu stosowania naszych produktów są zgodne z aktualnym stanem wiedzy i nie skutkują przejściem jakiegokolwiek gwarancji i/lub odpowiedzialności co do końcowego wyniku wykonywanych prac. Nie zwalniają więc one klienta od odpowiedzialności związanej ze sprawdzeniem przydatności produktów w zakresie ich planowanego zastosowania poprzez przeprowadzenie wstępnych prób. Na stronie internetowej pod adresem www.nordresine.pl dostępna jest najnowsza wersja niniejszej karty technicznej.

Edycja

Emisja: 10.01.2017

Reedycja: 13.05.2020