

# HW 120

## Strat de uzură epoxidic autonivelant



- Elasticitate vâscoasă
- Umplutură de nisip cuarțos (până la 1 :0,5)
- Rezistență ridicată la abraziune

**HW 120** este un material plastic pe bază de rășină epoxidică, bi-component, fără solvent, cu material de umplutură, pigmentat

### Proprietăți

- **HW 120** este un material elastic-vâscos cu rezistență mare la abraziune. Rezultă straturi de acoperire netede care sunt ușor de decontaminat.
- **HW 120** în stare întărită este rezistent la apă, apă reziduală, apă de mare, precum și față de numeroase baze, săruri, uleiuri minerale, lubrifianți și carburanți.
- Sub acțiunea razelor UV este de așteptat o modificare a culorii; proprietățile **HW 120** nu se modifică.

### Domenii de utilizare

Este un material utilizat ca strat de acoperire pentru straturi suport pe bază de ciment: beton sau mortar de pardoseală la interior și exterior.

Principala utilizare este ca strat de acoperire cu grosimi de 1,5-5 mm pentru suprafețe supuse la solicitări mecanice și chimice cum ar fi: hale industriale, depozite, abatoare, ateliere de reparații și de fabricație, laboratoare, uzine chimice, săli de expoziție, centrale electrice, parcări, etc.

Cu **HW 120** se pot realiza suprafețe decorative, netede sau antiderapante.

### Caracteristici tehnice

Culoare	culori RAL
Raport de amestecare	5:1
Densitate la 23°C	1,40 g/cm <sup>3</sup>
Vâscozitate la 10°C	cca. 4500-5500 mPas
Vâscozitate la 20°C	cca. 2000-2500 mPas
Timp de punere în operă la 10°C	cca. 60 minute
Timp de punere în operă la 20°C	cca. 45 minute
Timp de punere în operă la 30°C	cca. 20-35 minute
Alte lucrări suplimentare la 10°C	după 15-30 de ore
Alte lucrări suplimentare la 20°C	după 10-20 de ore
Întărit complet 100%	după 7 zile (la 20°C)
Temperatura min. de punere în operă	10°C la stratul suport
Consumul de material	1,4 kg/m <sup>2</sup> /mm
Ambalare	1,6,12,30 kg
Depozitare	la loc uscat minim 6 luni
Conținut de substanțe solide	100%
Rezistența la rupere	≥ 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Rezistență la tracțiune	cca. 50 N/mm <sup>2</sup>
Rezistență la compresiune	cca. 70 N/mm <sup>2</sup>
<b>GGVS/ADR:</b>	
Componenta A rășina	clasa 9 VG III
Componenta B întăritor	clasa 8 VG III
Regulament privind lichidele combustibile:	
Componenta A rășina	Fără
Componenta B întăritor	fără
Regulamentul privind transportul materialelor periculoase	
Componenta A rășina	iritant
Componenta B întăritor	caustic

## Amestecarea:

Componentele rășină (A) și întăritor (B) sunt livrate în cantitățile corespunzătoare raportului de amestecare. Întăritorul (B) se toarnă în rășină, scurgându-se bine toată cantitatea. Întregul amestec se omogenizează foarte minuțios cu un agitator mecanic cu turație maximă de 300 rot/min (poate fi folosită și o bormașină lentă cu un agitator cu palete). Se va amesteca bine și pe verticală și pe laterale pentru a se dispersa întăritorul. Amestecarea continuă până când amestecul este omogen. Temperatura ambelor componente va fi de minimum 10°C. Materialul se toarnă într-un recipient curat și se mai amestecă o dată (3 minute). **Materialul nu se pune în operă din ambalajele din care a fost livrat!**

## Punere în operă:

La aplicarea rășinilor sintetice, pe lângă temperatura mediului ambiant, o importanță deosebită o are temperatura stratului suport. La temperaturi scăzute reacțiile chimice sunt încetinite; se măresc timpii de punere în operă, de efectuare a altor lucrări suplimentare, timpii de circulare și timpii de întărire. În același timp crește consumul datorită vâscozității crescute. La temperaturi ridicate, reacțiilor chimice sunt accelerate și timpii de mai sus se scurtează.

La aplicarea materialului în aer liber, acesta trebuie ferit un timp mai lung de umiditate. La acțiunea prea timpurie a umidității, suprafața poate suferi o înălbire și/sau poate deveni lipicioasă, ceea ce va influența legătura (aderența) altor straturi ce urmează a fi aplicate. Straturile afectate vor fi curățate prin sablare. Straturile de sub stratul ce a venit în contactul cu umezeala se vor întări perfect.

## Pregătirea stratului suport:

Stratul suport pe bază de ciment trebuie să fie curat, uscat, rugos și portant; acesta nu trebuie să aibă părți neaderente sau lapte de ciment sau alte substanțe ca: uleiuri, grăsimi, răzătură de cauciuc, resturi de vopsele și altele care ar putea influența negativ aderența. De obicei, în prealabil, este necesară o tratare a stratului suport prin sablare cu alică, nisip sau apă sub presiune sau prin frezare sau șlefuire. După curățarea stratului suport acesta trebuie să aibă o rezistență la tracțiune de minimum 1,5 N/mm<sup>2</sup>. Umiditatea betonului la suprafață nu trebuie să fie mai mare de 4%. Temperatura stratului suport trebuie să fie cu cel puțin 3°C mai mare decât temperatura punctului de rouă din zona respectivă. Stratul suport ce urmează a fi protejat, trebuie asigurat împotriva ascensiunii capilare a umidității.

În stare întărită, rășina nu prezintă nici un fel de pericol. Se va evita contactul rășinii epoxidice neîntărite cu pielea (se vor purta mănuși de protecție); zonele venite în contact cu rășina se vor spăla cu mult săpun și apă. În stare neîntărită, componentele rășinii nu au voie să ajungă la canalizare, în ape curgătoare sau stătătoare sau în pământ. Materialul care a curs din greșeală din vasul de amestecare se va colecta cu rumeguș.

## Curățirea sculelor:

Sculele se curăță cu atenție după fiecare ciclu de lucru cu HW – EP diluant sau cu alt solvent similare.

## Exemplu de utilizare și consumul de material:

### 1. Strat de acoperire d=1-2 mm

- 1.1. Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 1.2. Grunduire: **HW 110** Consumul de material de cca. 300-500 g/m<sup>2</sup>, funcție de capacitatea de absorbție a suportului.
- 1.3. Presărare cu nisip cuarțos uscat la foc cu granulația de 0,2-0,6 mm. Consum de material cca. 1,5-2 kg/m<sup>2</sup>.
- 1.4. Aplicarea **HW 120** se face cu racleta cu dinți. Consumul de material este de 1,4 kg/m<sup>2</sup>/mm. Apoi stratul de acoperire se dezaerează cu o rolă cu dinți.

### 2. Mortar de nivelare neted cu rezistență la abraziune d = 3-5 mm

- 2.1. până la 1.3. cum a fost descris
- 2.2. Obținerea de mortar de nivelare: HW 120 se amestecă cu nisip cuarțos 0,1-0,3 mm și se distribuie cu o racletă. Consumul de material este de cca. 1,65 kg/m<sup>2</sup>/mm (cu umplutură în raport de 1:0,5). Apoi stratul de acoperire se dezaerează.
- 2.3. În cazul în care este nevoie: pentru o suprafață antiderapantă trebuie presărat nisip cuarțos pe suprafața încă proaspătă
- 2.4. În cazul în care este nevoie: pentru tavane și deasupra capului se va utiliza HW 130. Consumul de material: funcție de rugozitate cca. 300-800 g/m<sup>2</sup>.

Clasa de alunecare 11: granulația nisipului 0,4-0,8 mm  
Clasa de alunecare 12: granulația nisipului 0,5-1,2 mm  
Clasa de alunecare 13: granulația nisipului 1-2 mm

**La un raport de amestecare dintre rășina HW 120 și nisipul cuarțos de 1: 0,5, trebuie să se obțină un strat de minim 3 mm. Raportul de amestecare este funcție de temperatura stratului suport și temperatura materialului**