

HW 134

Vopsea epoxidică structurată



- Nu conține diluant
- Pentru suprafețe suport netede de oțel
- Acoperă bine și rezistă la abraziune

HW 134 este un material plastic pe bază de rășină epoxidică, tixotrop, bi-component, fără solvent, pigmentat puternic, cu o suprafață structurată ce rămâne și după roluire.

Proprietăți

- cu **HW 134** se obțin straturi de sigilare care, prin flexibilitatea dură și rezistența la abraziune, pot fi aplicate și pe straturi suport din metal neporos.
- **HW 134** în stare întărită este rezistent la apă, apă reziduală, apă de mare, precum și față de numeroase baze, săruri, mulți solvenți, uleiuri minerale, lubrifianți și carburanți.
- Sub acțiunea razelor UV este de așteptat o modificare a culorii; proprietățile **HW 134** nu se modifică.

Domenii de utilizare

Este un material de sigilare și lăcuire pentru suprafețe pe bază de ciment, cum ar fi beton sau șape de ciment, cât și pentru oțel sau alte suprafețe metalice, precum și pentru pardoseli din rășină epoxidică sau metacrilat, pentru suprafețe cu solicitare mecanică și/sau chimică, cum ar fi depozite, ateliere, hale de prelucrare a laptelui, întreprinderi chimice etc.

Ca strat de sigilare, **HW 134** se folosește mai ales pe suprafețe suport lucioase/netede; se obțin suprafețe decorative și suprafețe aderente.

Caracteristici tehnice

Culoare	Culori standard
Raport de amestecare	5:1
Densitate la 23°C	1,50 g/cm ³
Vâscozitate la 10°C	tixotrop
Vâscozitate la 20°C	tixotrop
Timp de punere în operă la 10°C	cca. 75 minute
Timp de punere în operă la 20°C	cca. 45 minute
Timp de punere în operă la 30°C	cca. 30 minute
Alte lucrări suplimentare la 10°C	După 15-30 ore
Alte lucrări suplimentare la 20°C	După 10-20 ore
Întărit complet 100%	după 7 zile (la 20°C)
Temperatura minimă de punere în operă	10°C la stratul suport
Consumul de material	300-500 g/m ²
Ambalare	1,6,12 și 30 kg
Depozitare	la loc uscat minim 6 luni
Conținut de substanțe solide	100 %
Rezistența la tracțiune	> 1,5 N/mm ² (superioară ruperii în beton)

GGVS/ADR:

Componenta A rășina	clasa 9, cifra 11c
Componenta B întăritor	clasa 8 cifra 53 c
Regulament privind lichidele combustibile:	
Componenta A rășina	fără
Componenta B întăritor	fără
Regulamentul privind transportul materialelor periculoase	
Componenta A rășina	Iritant
Componenta B întăritor	coroziv

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 cu un agitator cu palete). Se va amesteca bine pe verticală și pe lateral pentru a se dispersa întăritorul. Amestecarea continuă până când amestecul este omogen. Temperatura materialului la amestecare va fi de minimum 15°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, reacțiile chimice sunt accelerate și timpii de mai sus se scurtează. Pentru o întărire completă a materialului temperatura medie a stratului suport trebuie să fie în limita temperaturii minime.

La aplicarea materialului în aer liber, după aplicare, 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/mm². 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 rest este valabilă fișa tehnică DBV „Folosirea rășinilor de reacție în construcțiile de beton, partea a2a: stratul suport”.

Comportamentul fiziologic și măsuri de protecția muncii

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. Sfătuim personalul care lucrează să ia în considerație fișa tehnică a BG M023 „prelucrarea rășinilor epoxidice și poliesterice”. 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:**Strat de impermeabilizare pentru suporturi pe bază de ciment**

- 1.1. Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 1.2. Grunduire: Materialul de grunduire **HW 110** se aplică uniform cu o lamă de cauciuc și se uniformizează cu o rolă. Consumul de material de cca. 300-500 g/m², funcție de capacitatea de absorbție a suportului.
- 1.3. Impermeabilizarea cu **HW 134**. Consumul de material este de 300-700 g/m²/mm.

Lac de acoperire cu rezistență la uzură

- 2.1. Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 2.2. **HW 134** Lac de acoperire. Consumul de material este de: cca. 300 - 700 g/m² în funcție de stratul suport

Impermeabilizare/ lăcuire pe oțel:

- 3.1. Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 3.2. Grunduire cu HW 111, pentru a netezi substratul fără pori.
Consumul de material este de: cca. 150 - 200 g/m²
- 3.3. Impermeabilizarea cu **HW 134**. Consumul de material este de 150-200 g/m²/mm.