

HW 139

Vopsea epoxidică de sigilare și acoperire



- Rezistență mare la substanțe chimice
- Poate fi folosit în mediu galvanic
- Rezistență ridicată la abraziune
- Poate fi decontaminată foarte bine

HW 139 este un material plastic pe bază de rășină epoxidică Novolac, bi-component, fără solvent, puternic pigmentat, cu rezistență mare la substanțe chimice.

Proprietăți

- Prin folosirea unei combinații speciale de Novolac și rășină epoxidică, **HW 139** este foarte rezistent la acțiunea substanțelor chimice și poate fi folosit și în mediu galvanic.
- Sub acțiunea razelor UV este de așteptat o modificare a culorii; proprietățile **HW 139** nu se modifică.

Domenii de utilizare

Este un material de sigilare și vopsire pentru suprafețe suport pe bază de ciment, cum ar fi: beton sau șape de ciment, cât și pentru straturi suport pe bază de rășini epoxidice și rășină metacrilată, într-un spectru de folosire în care trebuie luată în calcul încărcarea chimică foarte mare.

Ca strat de acoperire și sigilare se folosește mai ales pe suprafețe aderente presărate cu nisip, fulgi de material plastic. Poate fi folosit însă și ca strat simplu pe suprafețe grunduite cu rășină de reacție.

Indicație: materialul trebuie aplicat în strat subțire, pentru a diminua pe cât posibil eventualele încrețiri.

Caracteristici tehnice

Culoare	culori RAL
Raport de amestecare	3:1
Densitate la 23 ⁰ C	1,30 g/cm ³
Timp de punere în operă la 10 ⁰ C	cca. 10 ore
Timp de punere în operă la 20 ⁰ C	cca. 8 ore
Timp de punere în operă la 30 ⁰ C	cca. 6 ore
Alte lucrări suplimentare la 10 ⁰ C	după 15-30 ore
Alte lucrări suplimentare la 20 ⁰ C	după 10-20 ore
Întărit complet 100%	după 7 zile (la 20 ⁰ C)
Temperatura minimă de punere în operă	10 ⁰ C la stratul suport
Consumul de material	250-350 g/m ² pe suprafețe lucioase 300-350 g/m ² funcție de rugozitate
Ambalare	1,6,12 și 30 kg
Depozitare	la loc uscat minim 6 luni
Rezistența la tracțiune	superioară ruperii în beton
GGVS/ADR:	
Componenta A rășina	clasa 9 cifra 11 c
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 similar.

Exemplu de utilizare și consumul de material:

- 1.1. Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 1.2. Grunduire: **HW 110** Materialul de grunduire 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. În caz de necesitate: se presară suprafața cu nisip cuarțos uscat la foc cu granulația de 0,2-0,6 mm pe amorsa proaspătă, consum de material cca. 2 kg/m².
- 1.4. Strat de sigilare: se face cu **HW 139** după un interval de minim 12-16 ore de la finalizarea lucrărilor. Consumul de material: 300-700 g/m², funcție de rugozitatea stratului suport.

2. Material de impermeabilizare și lăcuire:

- 2.1. Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 2.2. Lăcuire cu **HW 139**: Straturi succesive la un interval de 12-16 ore
Consumul de material:
250-350 g/m² pe suprafețe lucioase
300-350 g/m² pe suprafețe rugoase sau presărate cu nisip cuarțos