

# HW 142

## Rășină de turnare și acoperire



- Fără solvent
- Foarte flexibilă
- Universală pentru suprafețe cu încărcări mari

**HW 142** este un material plastic pe bază de rășină epoxidică, bi-component, fără solvent, fără material de umplutură, nepigmentat

### Proprietăți

- Produsul are proprietăți bune de utilizare și punere în operă, se întărește și în straturi groase fără să facă spumă.
- **HW 142** nu permite trecerea dioxidului de carbon și protejează timp îndelungat suprafețele de oțel-beton împotriva carbonatării, ceea ce este foarte important pentru protecția anticorozivă a armăturii.
- **HW 142** în stare întărită este rezistent la apă, apă reziduală, apă de mare, precum și față de numeroase baze, săruri, uleiuri minerale, lubrifianți și carburanți și are o rezistență deosebită la uzura mecanică.
- Sub acțiunea razelor U.V. este de așteptat o modificare a culorii; însă proprietățile tehnice **HW 142** nu se modifică.

### Domenii de utilizare

În general se poate folosi ca material elastic și durabil de turnare pentru rosturi.

### Caracteristici tehnice

Culoare	transparent, ușor gălbui sau culori RAL
Raport de amestecare	1:1
Densitate la 23°C	1,10 g/cm <sup>3</sup>
Vâscozitate la 10°C	cca. 1000-1200 mPas
Vâscozitate la 20°C	cca. 500-700 mPas
Timp de punere în operă la 10°C	cca. 60-75 minute
Timp de punere în operă la 20°C	cca. 30 minute
Timp de punere în operă la 30°C	cca. 20 minute
Alte lucrări suplimentare la 10°C	după 24-36 de ore
Alte lucrări suplimentare la 20°C	după 10-20 de ore
Întărit complet 100%	după 7 zile (la 20°C)
Temperatura minimă de punere în operă	10°C la stratul suport
Consumul de material	250-400 g/m <sup>2</sup>
Ambalare	5,10,20 kg
Depozitare	la loc uscat și răcoros minim 6 luni
Conținut de substanțe solide	100%
Întindere maximă	60%
Întindere prin sfâșiere	11,8 N/mm <sup>2</sup>
Duritate Shore după 21 d	39
<b>GGVS/ADR:</b>	
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 10°C. Materialul se toarnă într-un recipient curat și se mai amestecă o dată (2 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/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 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** se aplică cel mai bine cu o lamă din cauciuc și după aceea se distribuie în mod egal cu rola. Consumul de material de cca. 300-500 g/m<sup>2</sup>, funcție de capacitatea de absorbție a suportului.
- 1.3 În caz de necesitate: Presărare cu nisip cuarțos uscat la foc cu granulația de 0,1 - 0,3 mm pe grundul proaspăt aplicat. Consum de material: cca. 1,5 – 3 kg/m<sup>2</sup>
- 1.4. În caz de necesitate: șpăcluire pentru nivelarea suprafețelor. Materialul HW 113 se va aplica cu raclă cu dinți pe întreaga suprafață și se presară conform 1.3. Consumul depinde de rugozitatea stratului suport.
- 1.5 Acoperire: vezi instrucțiunile tehnice referitoare la sistemele de acoperire HW.

## Sigilare:

- 2.1 Tratarea stratului suport: vezi mai sus
- 2.2 Sigilare: vezi procedeul conform 1.2
- 2.3 Presărare: vezi procedeul conform 1.3
- 2.4 Poziție necesară: Sigilare de acoperire cu HW 130 pentru obținerea unei suprafețe ușor de curățat. Consum de material: cca. 250-400g/m<sup>2</sup>

**Grunduirea/sigilarea își capătă proprietățile atunci când după întărire se formează suprafață lucioasă continuă. În cazul în care suprafața a fost presărată cu nisip cuarțos, după măturarea excesului de nisip, nisipul legat trebuie să fie uniform distribuit pe suprafață. În caz contrar, stratul trebuie grunduit din nou.**