

HW 165

Adeziv pentru beton grosier

- Material de șpăcluit gata de pus în operă
- Stabilitate foarte bună
- Rezistent la intemperii

HW 165 este un material plastic de reacție, fără solvenți, cu material de umplură mineral, pe bază de rășină epoxidică.

Proprietăți

- **HW 165** se caracterizează printr-o stabilitate foarte bună și poate fi aplicat în straturi foarte groase. **HW 165** are o capacitate foarte scăzută de absorbție a apei și o rezistență bună la substanțe chimice.
- **HW 165** este în stare întărită rezistent la apă, apă reziduală, apă de mare, precum și față de numeroase baze, săruri, săruri de dezgheț, solvenți și carburanți.

Domenii de utilizare:

HW 165 este utilizat oriunde unde trebuie fixate sau lipite suprafețe de lucru pe bază minerală, precum beton și beton armat și necesită o compatibilitate cu materialul în ceea ce privește coeficienții de întindere. **HW 165** este folosit în fabrici pentru prefabricate din beton, la construirea garajelor prefabricate sau pentru producerea de prefabricate/bolțari în domeniul tehnicii apei reziduale pentru etanșare/închidere, montare sau fixare. Aplicat pe suprafețe, **HW 165** preia pe lângă calitățile sale și o funcție nelimitată a acoperirii.

Caracteristici tehnice

Culoare	Gri, se poate colora
Raport de amestecare	Rășină: întăritor 3:1
Densitate la 23 ⁰ C	1,7 g/cm ³
Vâscozitate la 10 ⁰ C	Păstos și stabil
Timp de punere în operă la 10 ⁰ C	cca. 60 minute
Timp de punere în operă la 20 ⁰ C	cca. 45 minute
Timp de punere în operă la 30 ⁰ C	cca. 30-35 minute
Întărit la 10 °C	după 36-40 de ore
Întărit la 20 °C	după 16-24 de ore
Întărit complet 100%	după 7 zile chimic și mecanic
Temperatura minimă de punere în operă	10 ⁰ C la stratul suport
Consumul de material	1.700 g/m ²
Ambalare stabilită	4, 15 și 40 kg
Ambalare rășină/întăritor	25, 210 kg și 1 tonă în container de schimb
Ambalare material de umplură	saci de 25 kg și big-bags de 1 tonă
Conținut de substanțe solide	100%
Rezistența la rupere	Cea a ruperii în beton
Rezistența la întindere din încovoiere*	cca.30 N/mm ²
Rezistența la presiune*	cca. 75 – 80 N/mm ²
Modul de elasticitate*	cca. 10 – 12 N/mm ²
Absorbție a apei DIN 53495	cca. 0,2 %
* pentru o acoperire de 100%	

GGVS/ADR:

Componenta A rășina	clasa 9 cifra 11
Componenta B întăritor	clasa 8 cifra 53
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:

1.1 Grunduire cu HW 111, sigilare prin aplicare cu rola sau cu pensula cu un consum de material de cca. 150 – 200 g/m²

Observație : Datorită timpului său foarte bun de păstrare în recipient HW 111 oferă un timp suficient de punere în operă. **Nu trebuie folosite grunduri fără solvenți, precum HW 110, HW 114 sau HW 115 deoarece acestea formează o grosime prea mare a straturilor și HW 165 nu ar mai avea stabilitate.**

1.2 Suprafețele ce trebuie puse în operă se etanșează cu HW 165.

Observație: Dacă pe suprafețele acoperite cu HW 165 vor urma alte procese de lipire, atunci suprafața HW 165 trebuie lăsată rugoasă, de aceea se presară suprafața cu nisip de cuarț de 0,1 – 0,3 mm.