

# HW – POX 4192

## Mortar epoxidic fin pentru reparații

**HW-POX 4192** este un mortar fin de reparații pe bază de rășină epoxidică, fără solvenți, bicomponent, preamestecat.

### Proprietăți:

- granulație fină;
- rezistență mecanică mare;
- în stare întărită și compactă, etanș la lichide;
- nu prezintă contracții la întărire;
- ușor de utilizat, fiind preamestecat.

Când este întărit, **HW-POX 4192** este rezistent la apă, apă de mare și ape reziduale, la numeroase alcalii, acizi diluați, soluții saline, uleiuri minerale, lubrifianți și combustibili, precum și la mulți solvenți, pe termen scurt.

Sub acțiunea razelor UV este de așteptat o modificare a culorii; proprietățile **HW-POX 4192** nu se modifică.

### Domenii de utilizare

**HW-POX 4192** este utilizat în general pentru reprofilarea și repararea straturilor suport pe bază de ciment puternic solicitate mecanic din domeniul industrial, cum ar fi: depozite și hale de producție, ateliere, fabrici chimice, rampe din beton.

În plus, **HW-POX 4192** poate fi utilizat și pentru umpluturi și reparații fine.

### Caracteristici tehnice (amestec)

Culoare	gri
Densitate la 20°C	cca. 2,0 g/cm <sup>3</sup>
Vâscozitate	consistență de mortar
Temperatură minimă de întărire	+10°C (întărire lentă)
Rezistența la compresiune	cca. 60 N/mm <sup>2</sup>
Aderență	Ruperea betonului > 1,5 N/mm <sup>2</sup>
Ambalare	Recipiente de 5 kg; 10 kg; 20 kg. Componentele A și B sunt livrate predozate.
Depozitare	În spații uscate, la temperaturi între +15°C și +25°C, în ambalajul original sigilat timp de 12 luni. Trebuie evitată expunerea directă la razele soarelui.

### Amestecarea:

Componentele A (rășină) și B (întăritor) sunt livrate în cantitățile corespunzătoare raportului de amestecare. Componenta A (rășina) este preamestecată cu particulele granulare. Întăritorul (componenta B) se adaugă la rășină (componenta A). Este important să vă asigurați că întăritorul se scurge complet din recipientul său. Amestecarea celor două componente se va face 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. Timpul de amestecare este de aproximativ 3 minute. În timpul procesului de amestecare, temperatura materialului trebuie să fie de cca. +15°C. Materialul se toarnă într-un recipient curat și se mai amestecă o dată.

### Materialul nu se pune în operă din ambalajele din care a fost livrat!

La temperaturi scăzute, pentru o prelucrare mai ușoară, la mortarul gata preparat (amestec A+B) se poate adăuga max. 3% apă.

### Notă:

**Nu utilizați părți din ambalajele predozate. Procesati și utilizați doar chituri complete.**

**Respectați instrucțiunile generale de procesare a rășinilor de reacție!**

**Umiditate relativă:** max. 65%

**Timp de punere în operă (la 65% umiditate relativă):**

cca. 25 - 35 minute (la 30°C)

cca. 40 - 45 minute (la 20°C)

cca. 55 - 65 minute (la 10°C)

**Alte lucrări suplimentare (la 65% umiditate relativă):**

după 6 - 8 ore, max. 48 ore la 30°C

după 12 - 16 ore, max. 72 ore la 20°C

după 24 - 36 ore, max. 96 ore la 10°C

**Întărire (la sarcină mecanică integrală, la 65% umiditate relativă):**

cca. 7 zile (la 20°C)

### S.C. SOLARON CONSTRUCT S.R.L.

Birouri: Str. Știrbei Vodă 95, Bl. 25B, Sc. A, Ap.13, 010118 – București -1; Tel/Fax: +40-21-637 35 45; Tel: +40 724 324 114; Tel: +40 744 324 114; E-mail: [solaron@solaron.ro](mailto:solaron@solaron.ro); Website: [www.solaron.ro](http://www.solaron.ro); Depozit: Str. Rudeni 2, Com. Chitila, Ilfov.

**Exemple de utilizare și consumuri de material:****Pregătirea stratului suport:**

Stratul suport pe bază de ciment trebuie să fie curat, uscat, rugos și portant; acesta nu trebuie să prezinte părți neaderente, lapte de ciment sau alte substanțe ca: uleiuri, grăsimi etc. ce 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 minim 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 trebuie asigurat împotriva ascensiunii capilare a umidității. În rest sunt valabile instrucțiunile "Utilizarea rășinilor reactive pentru construcții din beton", partea 2, secțiunile 1 și 2.

**1. Reprofilare suprafețe afectate**

1.1 Pregătirea stratului suport: așa cum a fost descrisă anterior.

1.2 Pregătirea zonelor afectate: prin prelucrarea marginilor în unghi drept.

1.3 Grunduire: Se aplică materialul de grunduire HW-POX 1115 tix R uniform, după curățare și îndepărtarea părților neaderente, într-o singură operație.

Consum de material: cca. 300-500 g/m<sup>2</sup> per operație, funcție de capacitatea de absorbție a stratului suport.

**2. Reprofilare defectelor și umplerea unor goluri în beton (perete/pardoseală)**

2.1 **HW-POX 4192** este aplicat umed pe umed, într-o singură operație, în zona defectului amorsat în prealabil, și nivelat.

Consum de material: cca. 2,0 kg/m<sup>2</sup>/mm grosime de strat.

**3. Umplere găuri**

3.1 Se aplică **HW-POX 4192** în gaura amorsată, se compactează și se nivelează. Țineți cont de timpii după care se pot efectua lucrări suplimentare, deoarece nu se lucrează umed pe umed.

Raza găurii: cca. 3 - 5 cm

Consum de material: cca. 1,8 kg/m<sup>2</sup>/mm grosime de strat (pentru o rază de cca. 5 cm).

**4. Nivelarea suprafețelor (perete/pardoseală)**

4.1 Se aplică **HW-POX 4192** pe suprafața amorsată în prealabil, printr-o singură trecere, și

se nivelează. Dacă este necesar, zonele neuniforme se vor șlefui.

Consum de material: cca. 2,0 kg/m<sup>2</sup>/mm grosime de strat.

**5. Etanșare sau acoperire**

5.1 Lucrările de reprofilare sau de nivelare a suprafețelor pot fi urmate de o prelucrare suplimentară cu un strat de etanșare sau acoperire adecvat, pe bază de rășină epoxidică, rășină poliuretanică sau prin pulverizare de poliuree. Suprafețele trebuie amorsate cu un grund pe bază de rășină, selectat în conformitate cu cerințele.

**Curățarea echipamentelor:**

Toate echipamentele trebuie curățate cu grijă cu HW-TEC Cleaner X, la fiecare întrerupere a lucrului.

**Siguranță:**

Comp. A - rășină: GHS07, GHS09

Comp. B - întăritor: GHS05, GHS07, GHS08, GHS09

BG Art. 227 "Activități cu rășini epoxidice",

Respectați BG-Fișa de date M 004 "Substanțe iritante - substanțe corozive".

**Management deșeuri:**

Reziduuri de produse lichide: EAK 08 01 11, Deșeuri de vopsele și lacuri care conțin solvenți organici sau alte substanțe periculoase.

Reziduuri de produse întărite: EAK 17 02 03, Plastic

**Notă:**

Datele din acest prospect, consilierea tehnică de punere în operă și celelalte recomandări se bazează pe experiența și cercetările producătorului. Sunt totuși relative și nu scutesc beneficiarul/utilizatorul să testeze materialul potrivit scopului său de aplicare. Odată cu apariția acestei fișe tehnice, cele anterioare își pierd valabilitatea.