

# BOTAMENT® SF 400

## kwasoodporna masa uszczelniająca 2K

BOTAMENT® SF 400 jest materiałem elastycznym do wypełniania spoin dylatacyjnych i przyłączeniowych w miejscach obciążonych kwasami, stanowi uzupełnienie systemu ze kwasoodporną zaprawą do spoinowania BOTAMENT® SF 100.

BOTAMENT® SF 400 po związaniu jest odporny na gorącą wodę, promieniowanie UV, oleje napędowe, silnikowe, gazy przemysłowe, wiele kwasów i ługów oraz organiczne rozpuszczalniki.

### Właściwości

- ❖ elastyczna
- ❖ szczególnie wysoka odporność na chemikalia
- ❖ do wewnątrz i na zewnątrz
- ❖ wysoka odporność na procesy starzenia oraz warunki atmosferyczne

### Obszary zastosowania

Do wypełnienia elastycznych spoin w

- ❖ ceramicznych płytach i płytkach
- ❖ większości chłonnych i niechłonnych podłoży

### Przygotowanie podłoża

Podłoże musi być:

- ❖ czyste i nieprzemarznięte,
- ❖ nośne,
- ❖ oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, mleczka cementowego, środków antyadhezyjnych oraz innych luźnych części.
- ❖ krawędzie spoin należy przeczyszczyć acetonem

Wszystkie ścianki boczne spoiny oraz podłoża przed aplikacją BOTAMENT® SF 400 należy zagruntować podkładem BOTAMENT® P 400. Pozostałe miejsca należy zabezpieczyć przed zabrudzeniem

### Dane techniczne

Baza materiałowa	wielosiarczkowy polimer, dwukomponentowy
Kolor	szary
Opakowanie	2,5 l puszka metalowa (4 szt./ karton)
Przechowywanie	w chłodnym i suchym miejscu, wolnym od przemarzania, 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
Gęstość	~ 1,54 kg/ dm <sup>3</sup>
Odporność na temperaturę	- 30 °C do + 90 °C
Konsystencja	stabilna, pastowata
Czas obróbki	~ 50- 90 minut
Czas wiązania	~ 24- 48 godzin
max. Szerokość spoiny	30 mm
Twardość wg Shore'a	~ 35
max. całkowite odkształcenie	25 %
Docisk (100% wydłużenie)	~ 0,20 N/mm <sup>2</sup>
Odporność chemiczna i pełne obciążenie	po ~ 7 dniach

### Zużycie (ml/ m)

Głębokość (mm)	Szerokość spoiny (mm)								
	5	8	10	12	15	18	20	25	30
5	39								
8		99	123	148					
10			154	185	231	277	308		
12				222	277	333	444	462	
15					347	416	462	578	693
18						499	554	693	832

Temperatura obróbki oraz podłoża	+ 5 °C do + 30 °C
----------------------------------	-------------------

Środki do czyszczenia	PU- rozpuszczalnik
-----------------------	--------------------

Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C, 50%. Wyższa temperatura i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki oraz przebieg wiązania i twardnienia.

**BOTAMENT<sup>®</sup> SF 400****kwasoodporna masa uszczelniająca 2K****Wypełnienie spoin**

Szerokość spoiny należy tak dopasować, aby w trakcie naprężeń nie odkształcała się więcej niż o 25 % (ściskanie i rozciąganie).

**Dylatacje**

Szerokość spoiny	Wymagana głębokość spoiny
< 10 mm	Jak szerokość (min. 6 mm)
≥ 10 mm	8 do 10 mm
≥ 15 mm	8 do 12 mm
≥ 20 mm	10 do 14 mm
≥ 25 mm	12 do 18 mm
≤ 30 mm	18 do 20 mm

W spoinach ciągłych, głębokich należy zastosować wypełnienie w postaci sznura wypełniającego. Przy projektowaniu spoin na zewnątrz należy zwracać uwagę aby szerokość i głębokość spoin wynosiły przynajmniej 10 mm

**Obrobka**

- ❖ krawędzie spoiny należy zabezpieczyć taśmą samoprzylepną
- ❖ podkład BOTAMENT<sup>®</sup> P 400 należy nanieść przynajmniej na 90 minut (maksymalnie 6 godzin) przed przystąpieniem do aplikacji BOTAMENT<sup>®</sup> SF 400
- ❖ komponent bazowy oraz utwardzacz wymieszać do uzyskania jednorodnej masy przy użyciu wiertarki z mieszadłem max. 400 obrotów/min
- ❖ prace można wykonywać przy pomocy pistoletu ręcznego lub ciśnieniowego
- ❖ BOTAMENT<sup>®</sup> SF 400 aplikuje się w spoinę i wygładza szpachlą zwilżoną wodą zaraz po spoinowaniu
- ❖ taśmę zabezpieczającą należy od razu usunąć

Należy zapobiegać przywieraniu materiału do spodniej płaszczyzny spoiny dylatacyjnej. Jeśli końcówka tubusa została odłamana, masę można przechowywać kilka dni pod warunkiem, że otwór zostanie szczelnie zamknięty.

**Ważne wskazówki**

Podłoża na bazie bitumów lub smoły nie są odpowiednim podłożem dla BOTAMENT<sup>®</sup> SF 400.

W trakcie obróbki oraz wiązania BOTAMENT<sup>®</sup> SF 400 należy zapewnić wentylację pomieszczenia.

Masy uszczelniającej na bazie wielosiarczków nie należy malować.

W przypadku ekstremalnych obciążeń mechanicznych, chemicznych, konstrukcyjnych nie zapewniamy pełnego funkcjonowania produktu. W takich sytuacjach należy regularnie kontrolować powierzchnię spoin oraz uzupełniać ewentualne ubytki. W takich przypadkach spoiny należy traktować jako spoiny które podlegają regeneracji.

W celu osiągnięcia optymalnych parametrów technicznych, przed zastosowaniem zalecamy wykonanie próby w specyficznych warunkach budowy.

Karta charakterystyki produktu dostępna jest na stronie internetowej [www.botament.com](http://www.botament.com).

**Uwaga:** Wszelkie informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszym doświadczeniu i najlepszej wiedzy, jednakże nie mogą być traktowane jako prawnie wiążące. Należy bezwzględnie każdorazowo stosować się do prawodawstwa miejscowego, w zakresie przeznaczenia oraz zastosowania w obiektach budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów odpowiadamy za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo ze strony naszych Współpracowników, odbiegające od treści naszych kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku pisemnego ich potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad sztuki budowlanej. Wydanie PL-1604. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej [www.botament.com](http://www.botament.com).

BOTAMENT<sup>®</sup> Systembaustoffe • ul. Prądzińskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • [www.botament.com](http://www.botament.com)