

# Kwasoodporna zaprawa klejowa, dwuskładnikowa

## Właściwości i zastosowanie:

BOTAMENT® SK 100 jest zaprawą klejową o dużym spektrum odporności na kwasy organiczne i nieorganiczne. Materiał można stosować w przemyśle chemicznym, spożywczym, celulozowo - papierniczym, w galwanizerniach, elektrowniach, w przemyśle farmaceutycznym i lakierniczym itp.

BOTAMENT® SK 100 służy do klejenia okładzin z ceramiki, kamionki, płytek ciągnionych i podłogowych płytek klinierowych.

Jako podłoże nadaje się beton, jastrych cementowy i nieodkształcalne podłoża ze stali.

## Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi być suche, czyste, nieprzemarznięte, nośne. Należy usunąć z niego tłuszcz, powłoki malarskie, nacieki cementowe, środki antyadhezyjne i inne luźne części.

Podłoże musi być do lica i pionowe. Podłoże z betonu oraz części betonowe muszą mieć przynajmniej 6 miesięcy. Jastrychy cementowe mogą mieć wilgotność maksymalnie 2% a jastrychy anhydrytowe maksymalnie 0,5% wilgotności.

Podłoża stalowe muszą być czyste, bez nalotów rdzy i zanieczyszczeń, przygotowane i wyczyszczone wg normy PN-EN ISO 12944 cz.4. Prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Profile lub inne elementy budowlane z aluminium lub ze stali ocynkowanej nie można łączyć z chemooodpornymi zaprawami do spoin na bazie krzemionów i stosować ich w obszarach narażonych na obciążenia chemiczne.

## Obróbka:

W celu obróbki komponent płynny należy wlać do czystego pojemnika. Udział komponentu płynnego wynosi 16-18% w stosunku do komponentu proszkowego. Następnie do komponentu płynnego wsypuje się komponent proszkowy i miesza powoli wolnoobrotową wiertarką z mieszadłem tak długo, aż powstanie jednorodna masa bez grudek (3-5 min.). Świeżo sporządzony materiał wolno obrabiać w czasie 60 min.

Stężony materiał nie może być ponownie zamieszany i obrabiany, gdyż w przeciwnym razie nie osiągnie się końcowej trwałości.

## Uwaga!

**Do BOTAMENT® SK 100 nie wolno dodawać wody lub cementu, ponieważ doprowadzi to do zniszczenia właściwość materiału.**

Najpierw nanosi się na podłoże cienką warstwę kontaktową przy użyciu gładkiej części pacy. Następnie pacą zębatą nakłada się zaprawę na tę świeżą warstwę kontaktową. W przypadku wykonywania posadzki odprowadzającej ładunki elektryczne należy przestrzegać określonych norm i wytycznych.

Okładzinę układa się lekko dociskając, przesuwając w łożu klejowym i wyrównując. Czas nakładania wynosi 15 minut.

Przy klejeniu okładzin ceramicznych należy przestrzegać określonych norm i wytycznych. BOTAMENT® SK 100 nie może być obrabiany przy temperaturze podłoża poniżej niż +12 °C.

Obrabiana powierzchnia może być już po 24 godzinach obciążona mechanicznie, a po 7 dniach obciążana chemicznie.

# BOTAMENT® SK 100

- baza mineralna, nieorganiczna
- duża chemooodporność na kwasy i związki chemiczne
- duża odporność na temperatury
- przewodzi ładunki elektryczne
- wysoka odporność na ściskanie i zginanie

**BOTAMENT®**  
SYSTEMBAUSTOFFE □□□□

# BOTAMENT® SK 100

## Baza materiałowa:

Mineralna, nieorganiczna zaprawa krzemianowa

## Gęstość objętościowa:

około 2,1 kg/l

## Wartość pH:

około 13

## Odporność na temperaturę:

do +120 °C (temperatura suchego powietrza)

## Proporcja mieszanki:

udział komponentu płynnego wynosi 16-18 % ciężaru wagowego do komponentu proszkowego

## Czas nakładania:

15 min.

## Czas obróbki:

60 min.

## Chodzenie:

po 12 godz.

## Spoinowanie:

po 24 godz.

## Odporność mechaniczna:

po 24 godz.

## Odporność chemiczna:

po 7 dniach

## Wskazówki wykonawcze:

temperatura obróbki od +12 °C do +30 °C

powyżej punktu rosy  $\geq 3^{\circ}\text{C}$   
względna wilgotność powietrza  $\leq 85\%$

## Środek do czyszczenia:

w świeżym stanie - woda

po wyschnięciu (maks. do 24 godz.)  
- specjalny środek do czyszczenia  
BOTAMENT® SR 100

## Kwasoodporna zaprawa klejowa, dwuskładnikowa

### Wskazówki:

Wszystkie podane czasy odnoszą się do temperatury +23 °C i 50 % względnej wilgotności powietrza. Wyższe temperatury i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki i przebieg wiązania.

Szczególnie obciążone okładziny ścienne i podłogowe należy zaplanować i wykonać jako obszary szczególnego nadzoru zgodnie z obowiązującymi normami.

Przechowywanie tylko w oryginalnych opakowaniach, nie przesypywać do pojemników wykonanych z metali lekkich (aluminium, cynk).

**BOTAMENT® SK 100 jest produktem specjalistycznym. Przy pierwszej obróbce zalecamy szkolenie z zakresu zastosowania i obróbki produktu.**

### Środki ostrożności:

W przypadku kontaktu oka z materiałem należy natychmiast przepłukać zimną wodą i udać się do okulisty. Środek ten ma właściwości drażniące. Podrażnia oczy i skórę.

Podczas wykonywanych prac należy używać rękawic ochronnych.

BOTAMENT® SK 100 nie jest przeznaczony do powierzchni obciążanych ługami i alkalicznymi środkami czyszczącymi.

Każdorazowo przed zastosowaniem, należy porównać występujące na budowie obciążenia mechaniczne, termiczne i chemiczne z parametrami BOTAMENT® SK 100. Prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Należy przestrzegać wytycznych zawartych w kartach technicznych produktów, które stosowane są w połączeniu z BOTAMENT® SK 100.

Kartę bezpieczeństwa produktu otrzymają Państwo na życzenie.

Produkt ten należy stosować wyłącznie z dodatkami zawartymi w karcie technicznej.

W celu osiągnięcia optymalnych parametrów technicznych przed zastosowaniem należy wykonać próbę w specyficznych warunkach budowy.

### Zużycie:

Paca zębata :

6 mm-ząbki = 3,8 kg/m<sup>2</sup>

8 mm-ząbki = 4,3 kg/m<sup>2</sup>

10 mm-ząbki = 5,4 kg/m<sup>2</sup>

### Opakowanie:

25 kg - worek papierowy  
komponent proszkowy A

4 kg - kanister z tworzywa sztucznego  
komponent płynny B

29 kg jednostka

### Przechowywanie:

Przechowywać w suchym i mrozo-  
odpornym miejscu.

Okres ważności w oryginalnie zamkniętych opakowaniach 9 miesięcy.