

BOTAMENT® EKF 500

2-komponentowa epoksydowa zaprawa do spoinowania/klejowa



BOTAMENT® EKF 500 jest epoksydową zaprawą klejową oraz fugową charakteryzującą się wysoką odpornością chemiczną, do okładzin ściennych i podłogowych, zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz budynków. Jako zaprawa do spoinowania BOTAMENT® EKF 500 może być stosowana do spoin o szerokości od 2 do 10 mm. Jako zaprawa klejowa BOTAMENT® EKF 500 przeznaczony jest do okładzin z kamionki, gresu, płytek ciągnionych, płytek klinkierowych (również podłogowych) jak również okładzin z mozaiki ceramicznej i szklanej. Zastosowanie materiału jednocześnie jako zaprawy do spoinowania oraz klejenia okładziny powoduje, że łożo klejowe oraz wypełnienie spoin charakteryzuje się jednolitą barwą, co jest szczególnie istotne w przypadku układania drobnej mozaiki oraz mozaiki szklanej.

Właściwości

- ❖ wysoka odporność chemiczna
- ❖ łatwa obróbka
- ❖ szybkie zmywanie, zimną wodą
- ❖ do stosowania w basenach i zbiornikach na wodę pitną
- ❖ wysoka przyczepność boczna
- ❖ wysoka odporność na ścieranie
- ❖ zgodna z normą PN-EN 12004 (R2 T)

Obszar zastosowania

- ❖ baseny
- ❖ łazienki
- ❖ kuchnie przemysłowe
- ❖ rozlewnie napojów
- ❖ przemysł spożywczy
- ❖ przemysł chemiczny
- ❖ myjnie samochodowe

Podłoża

- ❖ beton
- ❖ tynk cementowy i cementowo-wapienny grup CS II, CS III oraz CS IV (wytrzymałość na ściskanie $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$)
- ❖ jastrych cementowy
- ❖ posypany piaskiem jastrych asfaltowy

BOTAMENT® EF 500^{EK 500} może być ponadto stosowany na nieodkształcalnych podłożach stalowych. W takim wypadku prosimy uprzednio o kontakt z technikiem zastosowań.

Przygotowanie podłoża

Przed zastosowaniem jako zaprawę do spoinowania, spoinę należy oczyścić z resztek zaprawy klejowej, środków antyadhezyjnych i innych zabrudzeń.

Przed zastosowaniem jako zaprawę klejową podłoże musi być:

- ❖ suche, czyste i nieprzemarznięte
- ❖ nośne
- ❖ oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, mleczka cementowego, środków antyadhezyjnych innych luźnych części
- ❖ równe (bez wystających elementów)

Dane techniczne

| | |
|----------------------------------|---|
| Baza materiałowa | 2-komponentowa żywica epoksydowa |
| Kolor | biały (nr 10) srebrnoszary (nr 16) szary (nr 24) |
| Opakowanie | 5 kg - jednostka 3,571 kg - komponent A 1,429 kg - komponent B |
| Przechowywanie | w suchym i chłodnym miejscu, chronić przed mrozem 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach |
| Gęstość | ~ 1,7 kg/dm ³ |
| Odporność na temperaturę | od -30°C do +70°C |
| Proporcja mieszaniny | 2,5 (A) : 1 (B) |
| Czas otwarty | ~ 15 minut |
| Czas obróbki (żywność) | ~ 30 minut |
| Wchodzenie | po ok. 24 h |
| Obciążenie mechaniczne | po ok. 3 dniach |
| Obciążenie chemiczne | po ok. 7 dniach |
| Temperatura obróbki oraz podłoża | od +10°C do +25°C |
| Środek czyszczący | rozpuszczalnik |

Po przyklejeniu płytek przy użyciu BOTAMENT® EKF 500 spoinowanie można rozpocząć po upływie 12 godzin.

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

BOTAMENT® EKF 500

2-komponentowa epoksydowa zaprawa klejowa/do spoinowania

Obróbka

- ❖ komponent B dodać do komponentu A – oba składniki mieszać wolnoobrotowym mieszadłem przez minimum 3 minuty
- ❖ aby uniknąć nierównomiernego wymieszania BOTAMENT® EKF 500 należy przełożyć do czystego pojemnika (opakowanie gruntownie oczyścić) i jeszcze raz krótko zamieszać

Zastosowanie jako zaprawę klejową

- ❖ BOTAMENT® EKF 500 rozprowadzić pacą zębatą (zachowując czas otwarty)
- ❖ płytki ułożyć w łożu klejowym, lekko docisnąć i skorygować

Zastosowanie jako zaprawę do spoinowania

- ❖ spoinować okładzinę przy użyciu specjalnej pacy
- ❖ powierzchnię spoiny formować wilgotną gąbką (w przypadku płytek profilowanych używać gąbki z włóknem), a następnie zmywać gąbką (czystą wodą)
- ❖ wodę do zmywania regularnie zmieniać
- ❖ stężonego materiału nie należy ponownie mieszać

Należy ściśle przestrzegać podanych proporcji mieszania. Przed pierwszym zastosowaniem zalecamy kontakt z przedstawicielem producenta w celu przeprowadzenia szkolenia z zakresu obróbki materiału.

Zużycie (zaprawa do spoinowania)

| | |
|-----------------------|------------------------------|
| Format płytki (cm) | 24 x 11,5 (płytką ciągnioną) |
| Szerokość spoiny (mm) | 8 |
| Głębokość spoiny (mm) | 10 |
| | 1,86 kg/m² |
| Format płytki (cm) | 10 x 10 |
| Szerokość spoiny (mm) | 5 |
| Głębokość spoiny (mm) | 8 |
| | 1,33kg/m² |
| Format płytki (cm) | 20 x 20 |
| Szerokość spoiny (mm) | 5 |
| Głębokość spoiny (mm) | 8 |
| | 0,67 kg/m² |
| Format płytki (cm) | 2 x 2 (mozaika) |
| Szerokość spoiny (mm) | 3 |
| Głębokość spoiny (mm) | 3 |
| | 1,26 kg/m² |

W celu ustalenia zużycia dla innego formatu płytki, szerokości i/lub głębokości spoiny prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Zużycie (zaprawa klejowa)

| | |
|------------------|-------------------------|
| Paca zębata 6 mm | ~ 2,8 kg/m ² |
| Paca zębata 8 mm | ~ 3,6 kg/m ² |

Istotne wskazówki

Przy wykonywaniu okładzin ceramicznych należy przestrzegać obowiązujących norm oraz wytycznych. Szczególnie mocno obciążone powierzchnie należy projektować i wykonywać jako obszary podlegające bieżącej konserwacji.

Każdorazowo przed zastosowaniem, należy porównać występujące w rzeczywistości obciążenia mechaniczne, termiczne i chemiczne z parametrami BOTAMENT® EKF 500. W przypadku pytań i/lub wątpliwości prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Woda basenowa powinna odpowiadać wymaganiom stosowanych norm oraz wytycznych. Odstępstwa od podanych parametrów mogą prowadzić do uszkodzenia materiału.

Z uwagi na niewielkie różnice w odcieniu na jednej powierzchni zaleca się stosowanie materiału pochodzącego z tej samej szarży.

W okładzinie o znacznej porowatości i/lub chropowatości może dochodzić do osadzania się resztek materiału.

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

W przypadku fugowania mozaiki papier wraz z klejem należy całkowicie usunąć ze spodniej strony, a następnie dokładnie zdezynfekować powierzchnię, aby zapobiec zanieczyszczeniu mikrobiologicznemu (rozwój pleśni).

U osób wrażliwych mogą wystąpić podrażnienia alergiczne. Aby uniknąć bezpośredniego kontaktu ze skórą, w czasie pracy należy nosić odzież ochronną oraz przestrzegać pozostałych przepisów BHP.

Podczas stosowania BOTAMENT® EKF 500 należy zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia.

Karta charakterystyki produktu dostępna jest na stronie internetowej 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-2107. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej www.botament.com.

BOTAMENT® • ul. Prądzińskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • www.botament.com

BOTAMENT® EKF 500

2-komponentowa epoksydowa zaprawa klejowa/do spoinowania

Lista odporności chemicznej w oparciu o normę PN-EN 12808

| | |
|-------------------------------|-----|
| Aceton | - |
| Kwas mrówkowy 5% | + |
| Woda amonowa 10% | + |
| Woda amonowa 25% | + |
| Olej antracenyowy | O |
| Benzol | (O) |
| Piwo | + |
| Ług bielący, rozcieńczony | (+) |
| Kwas borowy, 3% | + |
| Wodorotlenek wapnia, kryształ | + |
| Woda chlorowana | + |
| Kwas chromowy, 10% | (O) |
| Woda destylowana | + |
| Sole nawozowe | + |
| Kwas octowy 5% | + |
| Kwas octowy 25% | - |
| Etanol, (50% z wodą) | + |
| Octan etylu | (O) |
| Tłuszcz, zwierzęcy i roślinny | + |
| Kwas tłuszczowy | + |
| Formaldehyd, 35% | O |
| Kwasy owocowe (rozwodnione) | + |
| Gliceryna | + |
| Mocznik | + |
| Olej opałowy | + |
| Kwas humusowy | (+) |
| Isopropanol | + |
| Wodorotlenek potasu, 5% | + |
| Wodorotlenek potasu, 20% | + |
| Wodorotlenek potasu, 50% | + |
| Woda wapienna | + |
| Kerozyna | + |
| Sól kuchenna | + |
| Kwas węglowy, rozpuszczony | + |
| Benzyna lakowa | (+) |
| Woda morską | + |
| Metanol | (O) |
| Mleko | + |
| Kwas mlekowy, 10% | (+) |
| Oleje mineralne | + |
| Węglan sodu, 10%; soda | + |
| Podchloryn sodu 10% | (+) |

| | |
|--|-----|
| Wodorotlenek sodu, 5% | + |
| Wodorotlenek sodu, 20% | + |
| Wodorotlenek sodu, 50% | + |
| Kwas szczawowy, wodny 10% | (+) |
| P ₃ -Lösung | + |
| Olej parafinowy | + |
| Ropa naftowa | + |
| Kwas fosforowy, 10% | (+) |
| Kwas fosforowy, 85% | - |
| Wino czerwone | (+) |
| Kwas azotowy, 5% | (+) |
| Kwas azotowy, 10% | (O) |
| Mieszanki solne, neutralne, nie oksydowane | + |
| Kwas solny, 5% | + |
| Kwas solny, 20% | (O) |
| Kwas solny, 36% (konc.) | - |
| Kwas siarkowy (VI), 5% | (+) |
| Kwas siarkowy (VI), 25% | (+) |
| Kwas siarkowy (VI), 50% | (+) |
| Kwas siarkowy (VI), 96% (konc.) | - |
| Kwas siarkowy (IV), 5% | (+) |
| Kwas siarkowy (IV), 25% | (+) |
| Roztwór mydła | + |
| Nafta | + |
| Syntetyczne oleje hydrauliczne | (O) |
| Oleje smołowe, wysokowrzące | (+) |
| Terpentyna | + |
| Trichloroeten | - |
| Woda, 20°C | + |
| Woda, 60°C | + |
| Nadtlenek wodoru, 3% | + |
| Kwas winny | (+) |
| Ksylen | + |
| Kwas cytrynowy | (+) |
| Cukier | + |

- + odporny
O warunkowo odporny przy okresowym obciążeniu (w przypadku niskowrzących rozpuszczalników odpowiada normalnemu czasowi parowania i cienkiej warstwie)
- nieodporny
() odporny, względnie warunkowo odporny, możliwe są ewentualne zmiany (np. koloru i wytrzymałości)
** prosimy o kontakt z technikiem zastosowań