



## Epoxy BH 100

Universali, skaidri epoksidinė derva

Variantai						
Kiekis ant paletės	168	120				
<b>Pakuotė</b>	<b>1 kg</b>	<b>2,5 kg</b>	<b>5 kg</b>	<b>10 kg</b>	<b>25 kg</b>	
Pakuotės rūšis	Kelių dalių maišelis	Kelių dalių maišelis	Skardinis kibiras	Skardinis kibiras	Skardinis kibiras	
Pakuotės kodas	01	03	06	11	26	
<b>Artikulo Nr.</b>						
0905			■	■	■	
6360	■	■				

Išėiga Žr. naudojimo pavyzdžius

Panaudojimo sritys

- Gruntas, įtrūkių perdengimas, išlyginamasis sluoksnis
- Naudojamas spaudimui atspariems skiediniams, savaime išsilyginančioms dangoms gaminti
- Šiurkščių paviršių bazinis sluoksnis
- Šiurkščių paviršių galutinis lakavimas

Savybės

- Puikus užpildymas
- Atsparumas mechaniniam poveikiui
- Atsparumas cheminiam poveikiui
- Geras prasiskverbimas
- Sudėtyje nėra plastifikatorių, nonilfenolių ir alkilfenolių
- Visiškai sureagavusi medžiaga fiziologiškai nekenksminga
- Tinka naudoti kaip gruntas be pabarstų, prieš dengiant „Remmers“ PU ir EP dangas

Produkto duomenys

- Charakteristikos pristatymo metu

	A komp.	B komp.	Mišinys
Tankis (20 °C)	1,16 g/cm <sup>3</sup>	1,00 g/cm <sup>3</sup>	1,10 g/cm <sup>3</sup>
Klampumas (25 °C)	950 mPa s	50 mPa s	450 mPa s

■ Po reakcijos

Atsparumas lenkimui	apie 23 N/mm <sup>2</sup> *
Gniuždymo stipris	apie 99 N/mm <sup>2</sup> *

\* Epoksidinės dervos skiedinys 1 : 5 su standartiniu smėliu

Pateiktos vertės – tai produktui būdingos savybės, tačiau jos nėra laikomos būtina produkto specifikacija.

Galimi sistemos produktai > [Selectmix 0/10 \(6750\)](#)

Pasiruošimas darbui

■ Reikalavimai pagrindui

Pagrindas turi būti atsparus apkrovai, stabilus, tvirtas, be palaidų dalių, dulkių, alyvos, riebalų, gumos nusitrynimų žymių ir kitų sukibimui trukdančių medžiagų.

Pagrindo vidutinis tempiamasis stipris turi būti ne mažesnis kaip 1,5 N/mm<sup>2</sup> (mažiausia individuali vertė – ne mažesnė kaip 1,0 N/mm<sup>2</sup>), o atsparumas slėgiui – ne mažesnis kaip 25 N/mm<sup>2</sup>.

Prieš naudojimą turi būti pasiekta pagrindo drėgmės pusiausvyra, o naudojimo metu jį reikia apsaugoti nuo drėgmės skverbimosi iš galo.

Betonas	ne daugiau kaip 4 M-% drėgmės
Cemento sluoksnis	ne daugiau kaip 4 M-% drėgmės



Anhidrito sluoksnis ne daugiau kaip 0,3 M-% drėgmės

Magnezito sluoksnis 2–4 M-% drėgmės

Anhidritinių ir magnezitinių dangų atveju būtina užtikrinti, kad į jas nepatektų drėgmė iš statybinių komponentų ar dirvožemio.

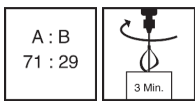
Anhidritinėms ir magnezitinėms dangoms paprastai rekomenduojama naudoti vandens garams laidžias sistemas.

**■ Paruošimas**

Pagrindą paruošti tam skirtomis priemonėmis, pvz., deimantiniu šlifuoekliu arba šratavimo mašina, kad jis atitiktų pirmiau nurodytus reikalavimus.

Pagrindo ištrupėjusias vietas ir įtrūkius užpildyti naudojant „Remmers“ PCC sistemas arba „Remmers“ EP skiedinius, kad paviršius būtų lygus.

**Paruošimas**



**■ Kelių komponentų pakuotė**

Išorinę pakuotę atidaryti ties įpjova ir išimti permatomą kelių dalių maišelį. Pašalinti maišelio skirtuką. Sumaišyti abu komponentus, juos intensyviai minkant (apie 60 s).

**■ Kombinuota pakuotė**

Visą kietiklį (B komp.) supilti į pagrindinę masę (A komp.). Galiausiai masę sumaišyti lėtaeigiu elektriniu maišytuvu (apie 300–400 aps./min.).

Mišinį perpilti į kitą tarą ir dar kartą kruopščiai išmaišyti.

Minimali maišymo trukmė yra 3 min.

Masėje likę dryžiai rodo, kad masė nepakankamai išmaišyta.

**Maišymo santykis (A : B)** 71 : 29 masės dalimis

Apdorojant užpildytas sistemas, į reakcinės dervos mišinį lėtai maišant įpilti reikiamą kiekį užpildo ir kruopščiai išmaišyti.

Visą mišinį iš karto užpilti ant paruošto paviršiaus ir paskleisti tam skirtais įrankiais.

**Apdorojimas**



Tik profesionaliam naudojimui!

**■ Apdorojimo sąlygos**

Medžiagos, aplinkos ir pagrindo temperatūra: ne žemesnė kaip +8 °C ir ne aukštesnė kaip +30 °C

Kietėjantį padengtą medžiagos sluoksnį būtina saugoti nuo drėgmės, nes gali atsirasti paviršiaus pakitimų ir sukibimo problemų.

Santykinė oro drėgmė negali viršyti 80 %.

Pagrindo temperatūra dengimo ir kietėjimo metu turi būti mažiausiai +3 °C virš rasos taško.

**■ Apdorojimo laikas (+20 °C)**

Apie 30 min.

**■ Kito sluoksnio dengimas (+20 °C)**

Laukimo laikas tarp atskirų darbo ciklų – ne trumpesnis kaip 12 val. ir ne ilgesnis kaip 48 val.

Jei dėl statybvietės sąlygų tenka laukti ilgiau, šviežiai padengtą sluoksnį pabarstyti smulkiu, ugnyje išdžiovinutu kvarciniu smėliu (pvz., 0,3–0,8 mm grūdėtumo) arba prieš dengiant kitą sluoksnį nušlifuoti iki baltumo.

**■ Kietėjimo laikas (+20 °C)**

Galima vaikščioti po 1 dienos, mechaninė apkrova galima po 3 dienų, pilna apkrova galima po 7 dienų.

Kietėjimo procesą galima pagreitinti pridėjus medžiagos „ACC H“. Apdorojimo nurodymai pateikiami paprašius!

Esant aukštesnei temperatūrai, nurodyta trukmė sutrumpėja, o esant žemesnei temperatūrai – atitinkamai pailgėja.

**Panaudojimo pavyzdžiai**

**■ Impregnavimas/ sutvirtinimas**

Medžiagą praskiesti skiedikliu „V101“ iki 20 M-% ir paskleisti ant paviršiaus, kol ji įsigers. Paskirstyti tam skirtomis priemonėmis, pvz., gumine glaistykle, ir galiausiai išlyginti epoksidiniu voleliu.

Gali prireikti kelių sluoksnių.

Išiga apie 0,30–0,50 kg/m<sup>2</sup> rišiklio (priklausomai nuo pagrindo)

**■ Gruntavimas**

Gausiai užtepti medžiagą ant paviršiaus. Paskleisti tinkamomis priemonėmis, pvz., gumine glaistykle, tada voluoti epoksidiniu voleliu, kad paviršiaus poros būtų visiškai užpildytos.

Gali prireikti kelių sluoksnių.

Išiga apie 0,30–0,50 kg/m<sup>2</sup> rišiklio (priklausomai nuo pagrindo)



- Išlyginamasis sluoksnis/ šiurkštumų išlyginimas  
Medžiagą, užpildytą 1 : 1,5 masės dalimis, dengti ant paruošto paviršiaus, paskirstyti tinkama mentele ir prireikus išlyginti dygliuotu voleliu.

Išėja	Sluoksnio storio milimetrui reikia: apie 0,70 kg/m <sup>2</sup> rišiklio ir 1,05 kg/m <sup>2</sup> „Selectmix 01/03“
-------	--

- Sintetinės dervos skiedinys  
Iki 1 : 10 masės dalimis užpildytą medžiagą lieti dar neišdžiūvusio epoksidinės dervos jungiamojo sluoksnio, paskirstyti išlyginamąja mentele ir išlyginti.

Išėja	Sluoksnio storio milimetrui reikia: apie 0,2 kg/m <sup>2</sup> rišiklio ir 2,0 kg/m <sup>2</sup> „Selectmix 25“
-------	---

- Bazinis sluoksnis šiurkštiems paviršiams  
Iki 1:1 masės dalimis užpildytą medžiagą dengti ant paruošto paviršiaus, paskirstyti tam skirta dantyta mentele arba dantyta glaistykle ir prireikus apdoroti dygliuotu voleliu.  
Ant šviežiai padengto bazinio sluoksnio gausiai užbarstyti ugnyje išdžiovintą kvarcinį smėlį.  
Dangai sukietėjus, pašalinti neprilipusios medžiagos perteklių.

Išėja	Bazinio sluoksnio storio milimetrui reikia: apie 0,85 kg/m <sup>2</sup> rišiklio ir 0,85 kg/m <sup>2</sup> „Selectmix 01/03“
-------	--

- Galutinis lakavimas  
Medžiagą dengti ant paruošto paviršiaus, paskirstyti tinkama gumine glaistykle ar išlyginamąja mentele ir galiausiai išlyginti epoksidiniu voleliu kryžminiais judesiais.

Išėja	Apie 0,5–0,7 kg/m <sup>2</sup> rišiklio (priklausomai nuo pagrindo)
-------	---

## Nurodymai

Jei nenurodyta kitaip, visos pateiktos vertės ir išėja apskaičiuotos laboratorijoje (+20 °C). Atliekant darbus objekte parametrai gali šiek tiek skirtis.  
Gruntas visuomet turi būti dengiamas taip, kad užpildytų poras! Kartais dėl to gali šiek tiek padidėti išėja. Taip pat gali prireikti antro grunto sluoksnio.  
Dėl skirtingo mineralinių paviršių sugeriamumo, impregnuoti paviršiai gali atrodyti kaip išmarginti. Netinka naudoti, jei dangoms keliami griežti išvaizdos reikalavimai.  
Ant gretimų paviršių tepti tos pačios partijos medžiagą (prieš tai sumaišyti skirtingų partijų medžiagą). Kitaip gali atsirasti nedidelių spalvos, blizgesio ir tekstūros skirtumų.  
Galima važiuoti transporto priemonėmis su guminėmis padangomis. Netinkama apkrovoms, kurias sukelia transporto priemonės su metaliniais arba poliamidiniais ratais, ir dinaminėmis taškinėmis apkrovoms.  
Dėl šlifavimo metu atsiradusios mechaninės apkrovos atsiranda nusidėvėjimo žymių.  
Esant UV spindulių ir oro sąlygų poveikiui, epoksidinės dervos spalva gali pakisti.  
Smulkesnė informacija apie pateiktų produktų apdorojimą, sistemas ir priežiūrą pateikta naujausiuose produktų techniniuose aprašymuose ir „Remmers“ sistemos rekomendacijose.

## Darbo įrankiai/ valymas



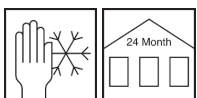
Išlyginamoji mentelė, dantytoji mentelė, dantytoji glaistyklė, guminė glaistyklė, epoksidinis volelis, dygliuotas volelis, maišytuvas arba priverstinės sąveikos maišytuvas

Išsamesni duomenys pateikti „Remmers“ įrankių programoje.  
Darbo įrankius ir bet kokius nešvarumus reikia nuvalyti skiedikliu „V 101“ nedelsiant, kol jie dar neišdžiūvo.  
Valymo metu reikia imtis tinkamų apsaugos ir atliekų šalinimo priemonių.

Remmers įrankiai

- Mischgefäß (4030)
- Patentdispenser (4747)
- Epoxy-Rolle (5045)
- Nylon-Rolle Standard (5066)
- Heizkörperpinsel (4541)
- Collomix® Rührer KR (4292)

## Sandėliavimas/ galiojimas



Nepradarytose originaliose pakuotėse vėsiai, sausai ir saugant nuo šalčio galima laikyti mažiausiai 24 mėn.

## Saugumas/ reglamentai

Tik profesionaliam naudojimui!

Daugiau informacijos apie saugą transportuojant, sandėliuojant ir tvarkant, taip pat apie šalinimą ir poveikį aplinkai pateikta naujausiame saugos duomenų lape ir brošiūroje „Epoksidinių dervų naudojimas statybų pramonėje ir jų poveikis aplinkai“ (Deutsche Bauchemie e.V., 3-iasis leidimas, 2022 m.).

## Asmeninės apsaugos priemonės



Ši informacija pateikta naujausiuose produkto saugos duomenų lapuose arba atitinkamuose profesinių asociacijų leidiniuose.

Atliekų šalinimo nurodymai

Didesni produkto likučiai pagal galiojančius teisės aktus turi būti atiduodami tvarkyti originalioje pakuotėje. Visiškai tuščias pakuotes atiduoti perdirbti atliekų perdirbimo įmonių surinkimo punktuose. Draudžiama išmesti produktą kartu su buitinėmis atliekomis. Užtikrinti, kad produktas nepatektų į kanalizaciją. Nepilti į kriauklę.

LOJ pagal „Decopaint“ direktyvą  
(2004/42/EB)

ES ribinė produkto vertė (Kat. A/j): maks. 500 g/l (2010).  
Produkto sudėtyje yra < 500 g/l LOJ.

Eksplotacinių savybių  
deklaracija

➤ [Eksplotacinių savybių deklaracija \(LT\)](#)

Atitikties deklaracija



Remmers GmbH

Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lönninge, Vokietija

10

GBIII 014\_4

EN 13813:2002

0905

Sintetinių dervų išlyginamasis sluoksnis / sintetinės dervos danga, skirta naudoti patalpose

Atsparumas ugniai:	E <sub>fl</sub>
Ėsdinančių medžiagų išsiskyrimas:	SR
Atsparumas dilimui:	≤ AR 1
Tempiamasis stipris:	≥ B 1,5
Atsparumas smūgiams:	≥ IR 4

Atkreipiame dėmesį, kad pateikti duomenys yra orientacinio pobūdžio, jie nustatyti priemonės taikant praktiškai ir jas išbandant laboratorijoje, todėl duomenys yra teisiškai neįpareigojantys.

Pateikti duomenys tėra bendro pobūdžio informacija apie mūsų gaminius bei jų pritaikymą ir apdorojimą. Taip pat informuojame,

kad dėl didelės darbo sąlygų, naudojamų medžiagų ir statybviečių įvairovės paprasčiausiai neįmanoma įvertinti kiekvieno atvejo atskirai. Todėl iškilus bet kokiems klausimams rekomenduojame arba patiems atlikti bandymus, arba pasikonsultuoti su mumis. Jeigu nėra aiškaus raštiško mūsų patvirtinimo, kad gaminiai ar jų savybės tinka sutartyje numatytam specifiniam panaudojimo būdai, tuomet bet kokia konsultacija techninio panaudojimo klausimais ir bet kokia suteikta informacija,

net jeigu tokia informacija suteikta remiantis turimomis žiniomis, išlieka teisiškai neįpareigojanti. Visais kitais atvejais galioja mūsų bendrosios pardavimo ir tiekimo sąlygos.

Pasirodžius naujam šių techninių duomenų leidiniui, jis pakeičia iki tol galiojusį techninių duomenų leidinį.