



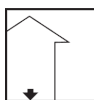
QP 100

Bardzo szybko reagujące, przezroczyste spoiwo oparte na żywiczy syntetycznej

Formy dostawy		
Ilość na palecie	120	
Jedn. opak.	2 kg	10 kg
Rodzaj opakowania	worek wielokomorowy	pojemnik blaszany
Kod opakowania	02	10
Nr art.:		
6890	■	■

Zużycie Zależnie od zastosowania

Obszary stosowania



- Warstwa bazowa w posadzkach zasypywanych
- Do sporządzania wytrzymałych na ściskanie zapraw i powłok rozlewnych

Właściwości

- Twardnienie od +3 °C
- Wytrzymałość mechaniczna
- Szybkie twardnienie przy równoczesnym długim czasie zdatności do obróbki

Dane techniczne produktu

	Komponent A	Komponent B	Komponent C	Mieszanka (3K)
Gęstość (20 °C)	1,1 g/cm ³	1,3 g/cm ³	1,0 g/cm ³	1,2 g/cm ³
Lepkość (25 °C)	995 mPa s	425 mPa s	< 1 mPa s	545 mPa s

Wskazane wartości przedstawiają typowe właściwości produktu i nie należy ich uznawać za wiążącą specyfikację wyrobu.

Certyfikaty

- > [Lebensmittelzertifikat](#)
- > [Beständigkeit \(Chemikalien\)](#)

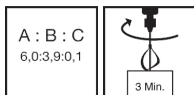
Produkty do opcjonalnego stosowania w systemie

- > [QP Cat \(6898\)](#)
- > [QP Color \(6895\)](#)
- > [QP Primer \(6930\)](#)

Przygotowanie pracy

- **Wymagania wobec podłoża**
Podłoże musi być nośne, stabilne wymiarowo, mocne, oczyszczone z luźnych części, pyłów, olejów, smarów, ściaru gumowego i innych substancji zmniejszających przyczepność.
Wytrzymałość podłoża na odrywanie musi wynosić średnio 1,5 N/mm² (najmniejsza wartość jednostkowa 1,0 N/mm²) a wytrzymałość na ściskanie co najmniej 25 N/mm².
Należy obowiązkowo stosować następujące powłoki gruntujące: QP Primer, Epoxy MT 100, Epoxy ST 100, Epoxy FAS 100.
Dla zapewnienia ochrony przed alkalią powłokę gruntującą należy obowiązkowo w sposób wypełniający pory. Szczegółowe informacje zawarte są w Instrukcji Technicznej danego produktu, jak również w Zaleceniach Systemowych.

Przygotowanie materiału



- **Worek wielokomorowy**
Otwórz opakowanie zewnętrzne przy nacięciu i wyjmij przezroczysty worek wielokomorowy. Wyjąć dwie przegrody z worka. Wymieszać trzy składniki poprzez intensywne ugniatanie (ok. 60 sek.).
- **Opakowanie dwusegmentowe**
Do żywicy (składnik A) w całości dodać utwardzacz (składnik B). Następnie dodać całość komponentu C.



Następnie masę wymieszać za pomocą wolnoobrotowej mieszarki elektrycznej (ok. 300 - 400 obr./min.).

Należy mieszać przez co najmniej 3 minuty.

Smugi wskazują na niedostateczne wymieszanie materiału.

Proporcja mieszania (A : B : C) 6,0 : 3,9 : 0,1 w częściach wagowych

W systemach wypełnianych do mieszarki żywicy reakcyjnej, dodawać podczas powolnego mieszania odpowiednią ilość wypełniacza i starannie wymieszać.

Gotową mieszankę zaraz po jej przygotowaniu nakłada się w całości na przygotowaną powierzchnię i rozprowadza za pomocą odpowiednich narzędzi.

Sposób stosowania



Produkt wyłącznie dla profesjonalnych użytkowników!

■ Warunki stosowania

Temperatury otoczenia i podłoża powinny się mieścić w przedziale od min. 0 °C do maks. +30 °C.

Temperatura materiału co najmniej +10 °C.

Wilgotność względna powietrza nie może przekroczyć 80%.

Podczas twardnienia nałożony materiał należy chronić przed wilgocią, ponieważ inaczej mogą wystąpić wady powierzchni i zmniejszenie przyczepności.

Temperatura podłoża podczas aplikacji i w fazie twardnienia musi być o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy.

Temperatura otoczenia i podłoża min. +3 °C do maks. +30 °C. Temperatura materiału min. +10 °C.

■ Czas zdatności do obróbki / żywotności mieszanki (w temp. +20 °C)

około 30 min. w temp. +20 °C

około 60 min. w temp. +10 °C

około 90 min. w temp. +0 °C

■ Aplikacja następnych warstw (+20 °C)

Czasy przerw pomiędzy poszczególnymi aplikacjami nie powinny przekraczać 24 godzin (także po dodaniu akceleratora w ilości nie przekraczającej 2%).

W przypadku spowodowanych warunkami na placu budowy dłuższych przerw, przed rozpoczęciem następnego etapu robót obrabianą powierzchnię należy przeszlifować aż do uzyskania białego przełomu.

■ Czas twardnienia (+20 °C)

około 120 min. w temp. +20 °C

około 270 min. w temp. +10 °C

około 400 min. w temp. +0 °C

Wysokie temperatury skracają, niskie, w szczególności w połączeniu z wysoką wilgotnością, generalnie wydłużają podane czasy.

Wiązanie materiału można przyspieszyć poprzez dodanie QP CAT (patrz Instrukcja Techniczna).

Warto to zrobić szczególnie gdy temperatury podłoża < +12 °C.

Przykłady zastosowań

■ Warstwa wyrównawcza / niwelowanie szorstkości

Materiał wypełniony w proporcji do 1:1 części wagowych nanieść na przygotowaną powierzchnię, rozprowadzić za pomocą odpowiedniej pacy i w razie potrzeby przewalkować wałkiem kolczastym.

Zużycie Na mm grubości warstwy: ok. 0,85 kg/m² spoiwa i 0,85 kg/m² Selectmix 01/03

■ Zaprawa z żywicy syntetycznej

Wypełniony w proporcji do 1:10 części wagowych rozprowadzić i wygładzić za pomocą pacy stalowej.

Zużycie Na mm grubości warstwy około. 0,2 kg/m² spoiwa i 2,0 kg/m² Selectmix 0/10

■ Warstwa bazowa powłok zasypywanych

Materiał wypełniony w proporcji 1:1 nanieść na przygotowaną powierzchnię i rozprowadzić za pomocą odpowiedniej pacy zębatej lub rakli zębatej.

Natychmiast, obowiązkowo przewalkować wałkiem kolczastym.

Jeszcze świeżą warstwę bazową należy obsypać nadmiarem odpowiedniego materiału do zasypywania.

Zużycie około 0,75 kg/m² spoiwa i około 0,75 kg/m² Selectmix 01/03

Wskazówki

Wszystkie wyżej wymienione wartości i zużycia określono w warunkach laboratoryjnych (20 °C) na standardowych odcieniach. Wartości uzyskane podczas stosowania na placu budowy mogą się nieznacznie różnić od podanych w instrukcji technicznej.

W celu uzyskania możliwie równomiernej powierzchni do jej wykonania należy skierować odpowiednią ilość doświadczonych pracowników.



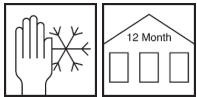
Nierównomierna aplikacja, silne przeciągi jak i duże różnice temperatur na powierzchni mogą prowadzić do jej niejednorodnego wyglądu, spowodowanego różnym połyskiem.
Mechaniczne obciążenia ścierające prowadzą do powstania śladów ścierania na powierzchni powłoki.
Z uwagi na powstające przy przyspieszaniu systemów ciepło reakcji należy zachowywać odpowiednie grubości warstw.
Po przekroczeniu czasu przydatności do użycia większe resztki materiału w opakowaniu powodują powstawanie dymu i zapachu.
Generalnie spoiwo nie jest odporne na zmydlenie.
Nie nadaje się do stosowania w strefach mokrych.
Dalsze wskazówki na temat obróbki i pielęgnacji wymienionych produktów zawarto w odnoszących się do nich aktualnych instrukcjach technicznych, jak również w wytycznych firmy Remmers dotyczących układania systemów.

Narzędzia / czyszczenie

Paca zębata, rakla zębata, ściągaczka gumowa, wałek do epoksydów, wałek kolczasty, odpowiednia mieszarka

Bliższe informacje zawarte są w katalogu narzędziowym Remmers.

Narzędzia i ewentualne zabrudzenia należy natychmiast, w stanie świeżym, czyścić rozcieńczalnikiem V 101. Podczas czyszczenia należy zważać na zachowanie odpowiednich warunków bezpieczeństwa.

Przechowywanie / trwałość

W nienaruszonym oryginalnym opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu zabezpieczonym przed mrozem produkt można przechowywać przez co najmniej 12 mies.

Bezpieczeństwo / przepisy

Produkt przeznaczony wyłącznie do użytku zawodowego.

Bliższe informacje na temat transportu, przechowywania i sposobu obchodzenia się z produktem, a także na temat utylizacji i ochrony środowiska zawarte są w aktualnej Karcie Charakterystyki produktu.

Wskazówka dotycząca utylizacji

Większe resztki produktu należy usunąć w oryginalnym opakowaniu, zgodnie z obowiązującymi przepisami. Całkowicie opróżnione opakowania przekazać do recyklingu. Nie usuwać ze strumieniem odpadów komunalnych. Nie dopuścić do przedostania się do kanalizacji.

Zawartość LZO wg dyrektywy Decopaint (2004/42/EG)

Wartość graniczna dla tego produktu wyznaczona przez UE (kat. A/j): maks. 500 g/l (2010).
Ten produkt zawiera < 500 g/l VOC.

Deklaracja Właściwości Użytkowych

➔ **Leistungserklärung**

Znak CE**Remmers GmbH**

Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lönningen

18
GBIII 134
EN 13813:2002
6890

Jastrych / powłoka z żywicy syntetycznej do stosowania w budynkach

Reakcja na ogień:	E _{fl}
Uwalnianie substancji powodujących korozję:	SR
Odporność na ścieranie:	≤ AR 1
Przyczepność:	≥ B 1,5
Odporność uderowa:	≥ IR 4

Prosimy wziąć pod uwagę, że powyższe dane / informacje zostały określone podczas zastosowań praktycznych lub w laboratorium i dlatego z zasady nie mają wiążącego charakteru.

W związku z powyższymi informacjami mają jedynie charakter ogólnoinformacyjnych wskazówek i opisują nasze produkty oraz informują o ich zastosowaniu i sposobie aplikacji. Należy przy tym uwzględnić, że z uwagi na różnorodność i wielostronny

charakter warunków pracy, stosowanych materiałów i sytuacji na placu budowy z natury rzeczy nie da się uwzględnić każdego odosobnionego przypadku. W związku z powyższym w wątpliwych przypadkach zalecamy albo przeprowadzenie prób, albo konsultację z naszą firmą.

O ile nie potwierdzimy wyraźnie na piśmie przydatności lub właściwości produktów do celu wskazanego w kontrakcie,

to doradztwo lub szkolenie z zakresu techniki zastosowań są mają charakter niewiążący, w pozostałej zaś części obowiązują nasze Ogólne Warunki Sprzedaży i Dostaw.

Z chwilą publikacji nowego wydania tej Instrukcji Technicznej poprzednia wersja traci ważność