



## Epoxy ZE Color

Niskoemisyjna powłoka pigmentowa

Kolor	Formy dostawy
	Ilość na palecie
	<b>Jedn. opak.</b> <b>25 kg</b>
	Rodzaj opakowania pojemnik blaszany
	Kod opakowania 26
	<b>Nr art.:</b>
	6906 ■

**Zużycie** Zobacz akapit "Przykłady zastosowań"

**Obszary stosowania**

- Powłoka
- Powłoka wypełniana

**Właściwości**

- Nie zawiera alkoholu benzylowego
- Produkt niskoemisyjny
- Wytrzymałość mechaniczna
- Odporność chemiczna
- Nadaje się do jazdy podnośnikami ręcznymi oraz urządzeniami transportu poziomego
- W stanie przereagowanym produkt bezpieczny dla fizjologii człowieka

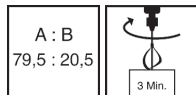
Dane techniczne produktu	Komponent A	Komponent B	Mieszanka
Gęstość (20 °C)	1,55 g/cm <sup>3</sup>	1,04 g/cm <sup>3</sup>	1,40 g/cm <sup>3</sup>
Lepkość (25 °C)	2800 mPa s	880 mPa s	1740 mPa s

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

**Przygotowanie pracy**

- **Wymagania wobec podłoża**  
Należy obowiązkowo stosować odpowiednie powłoki gruntujące Remmers lub epoksydowe szpachlówki drapane.  
Szczegółowe dane zawarte są w instrukcjach technicznych dla poszczególnych produktów.

### Przygotowanie materiału



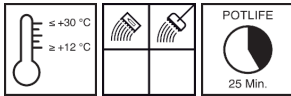
- **Opakowanie dwusegmentowe**  
Do żywicy (składnik A) w całości dodać utwardzacz (składnik B).  
Następnie masę wymieszać za pomocą wolnoobrotowej mieszarki elektrycznej (ok. 300 - 400 obr./min.).  
Mieszankę przelać do innego pojemnika i jeszcze raz dobrze wymieszać.  
Należy mieszać przez co najmniej 3 minuty.  
Smugi wskazują na niedostateczne wymieszanie materiału.

**Proporcja mieszania (A : B)** 79,5 : 20,5 w częściach wagowych

W systemach wypełnianych do mieszanki 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 materiału, otoczenia i podłoża powinny się mieścić w przedziale od min. +12 °C do maks. +30 °C. Ułożony materiał należy przez co najmniej 48 godzin chronić przed bezpośrednim obciążeniem wodą i przed działaniem wilgoci.

Wilgotność względna powietrza nie może przekroczyć 80%.

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

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

Okolo 25 minut

### ■ Aplikacja następnych warstw (+20 °C)

Czas oczekiwania pomiędzy kolejnymi etapami pracy wynosi maksymalnie 48 godzin.

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

### ■ Czas twardnienia (+20 °C)

Po powłoce można chodzić po upływie 1 dnia, mechanicznie obciążać po 3 dniach. Pełną odporność i wytrzymałość osiąga po 7 dniach.

Proces twardnienia można przyspieszyć poprzez dodanie ACC H. Wskazówki wykonawcze na ten temat dostępne na zamówienie!

Wyższe temperatury z zasady powodują skrócenie, niższe - wydłużenie podanych czasów.

## Przykłady zastosowań

Zastosowanie	Styopień wypełnienia Selectmix 01/03	Zużycie spoiwa [kg/m <sup>2</sup> ]	Zużycie mieszanki [kg/m <sup>2</sup> ]	Możliwe użycie listwy zębatej	Zużycie na mm grubości warstwy [kg/m <sup>2</sup> ]
Powłoka < 1 mm	niewypełniana	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	nr 5	--
Powłoka ok. 1 mm	niewypełniana	1,3 - 1,5	1,3 - 1,5	nr 7	1,50
Powłoka wypełniana	1 : 0,3	min. 1,3	min. 1,8	nr 25	1,55
Powłoka wypełniana	1 : 0,5	min. 1,5	min. 2,2	nr 46	1,65

Podane przybliżone ilości zużycia odnoszą się do gładkich, wyrównanych podłoży.

Zużycia dla wymienionych listw zębatach oparte są na wartościach doświadczalnych i mogą się różnić na poszczególnych placach budów.

Styopień wypełnienia jest bardzo mocno uzależniony od warunków klimatycznych, panujących na placu budowy, dlatego zależnie od temperatury wymaga korekty w górę lub w dół.

### ■ Powłoka

Materiał należy nanieść na przygotowaną powierzchnię i rozprowadzić za pomocą odpowiednich narzędzi, np. pacy lub rakli zębatej.

Następnie wykończyć za pomocą wałka pętłkowego lub kolczastego.

Zużycie uzależnione jest od podłoża, temperatury, wymaganej grubości warstwy oraz wymagań w odniesieniu do wyglądu powierzchni.

### ■ Powłoka wypełniana

Nałożyć materiał wypełniony Selectmix 01/03 na przygotowaną powierzchnię, rozprowadzić odpowiednią pacą zębatą / raklą zębatą i wykończyć wałkiem kolczastym.

Styopień wypełnienia jest uzależniony od rodzaju podłoża, temperatury oraz wymaganej grubości warstwy.

Zużycie (patrz tabela)

### ■ Warstwa bazowa powłok zasypywanych

Materiał wypełniony w proporcji do 1:0,5 części wagowych nanieść na przygotowaną powierzchnię, rozprowadzić za pomocą odpowiedniej pacy lub rakli ząbkowanej i w razie potrzeby wykończyć wałkiem kolczastym.

Jeszcze świeżą warstwę bazową obsypać w nadmiarze suszonym piecowo piaskiem kwarcowym.

Po stwardnieniu powłoki niezwiązany nadmiar kruszywa należy usunąć.

Zużycie (patrz tabela)



■ **Warstwa zamykająca w powłokach zasypywanych**

Materiał należy nanieść na przygotowaną powierzchnię, równomiernie rozprowadzić za pomocą ściągaczki gumowej, a następnie przewalkować wałkiem do epoksydów, wykonując ruchy skrzyżne.

Zużycie

Zużycie zależy od wielkości ziarna posypki

**Wskazówki**

Wszystkie podane wyżej wartości i zużycia zostały ustalone w warunkach laboratoryjnych (20 °C) dla wariantów standardowych. W warunkach placu budowy mogą wystąpić nieznaczne odchylenia tych wartości. Doświadczenie pokazało, że słabo kryjące kolory (np. żółty, czerwony lub pomarańczowy, ...) dają efekt laserunkowy. Należy to wziąć pod uwagę przy wyborze i łączeniu systemów.

Na powierzchniach ze sobą sąsiadujących należy stosować wyłącznie materiał z tej samej partii produkcyjnej (o tym samym numerze szarży), ponieważ inaczej mogą wystąpić nieznaczne wahania kolorystyki, połysku i struktury.

Mieszankę należy nakładać za pomocą pacy zębatej lub rakli zębatej. Aplikacja za pomocą pacy stalowej lub miecza do jastrychów może powodować powstawanie "śladów uderzeń".

Kolory niestandardowe, małe grubości warstw, inne frakcje piasku oraz niższe temperatury mogą spowodować zmniejszenie podatności materiału na wypełnianie, a przez to ewentualnie wpłynąć na jego wygląd.

Naprawy powierzchni oraz dobudowywanie dalszych odcinków do istniejących już powłok prowadzą do powstania widocznych miejsc łączenia

Mechaniczne obciążenia ścierające prowadzą do powstania śladów ścierania na powierzchni powłoki.

Na powierzchniach obciążanych ruchem pojazdów wyposażonych w koła poliamidowe lub metalowe, a także narażonych a dynamiczne obciążenia punktowe może potencjalnie dochodzić do wzmożonego zużycia się powłoki.

Żyvice epoksydowe poddane działaniu promieni UV i zjawisk pogodowych generalnie nie są kolorystycznie stabilne.

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.

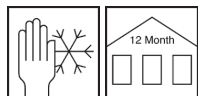
**Narzędzia / czyszczenie**



Paca zębata, rakla zębata, wałek pętelkowy, wałek kolczasty, odpowiedni mieszalnik

Blizsze 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 miejscu chłodnym i suchym, zabezpieczonym przed mrozem produkt można przechowywać przez co najmniej 12 miesięcy (komp. A) lub co najmniej 24 miesiące (komp. B).

**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)**

Graniczna zawartość LZO wyznaczona dla tego produktu przez UE (kat.A/j): wynosi 500 g/l (2010). Ten produkt zawiera < 500 g LZO/l.

VOC	
Kat.	A/j
2010:	500g/l
max.:	500g/l



Znak CE

**Remmers GmbH (CE)**

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

**Remmers (UK) Limited (UKCA)**

Unit 4, Lloyds Court, Manor Royal Crawley, RH10 9QU

23 (CE); 23 (UKCA)

GBIII 173

EN 13813:2002

6906

Jastrych / powłoka z żywicy syntetycznej do stosowania w budynkach

Reakcja na ogień:	E <sub>fl</sub>
Uwalnianie substancji powodujących korozję:	SR
Odporność na ścieranie:	≤ AR 0,5
Przyczepność:	≥ B 1,5
Wytrzymałość 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 one 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 powyższymi 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