

# CE 79

## ULTRAEPOXY INDUSTRIAL



## Divkomponentu, ķīmiski izturīga epoksīda java flīžu un akmeņu uzstādīšanai un izšuvošanai

### ĪPAŠĪBAS

- ▶ pieejama daudzos viendabīgos krāsu toņos (augsta krāsas stabilitāte)
- ▶ ūdensizturīga
- ▶ ārkārtīgi viegli pielietot un tīrīt
- ▶ lieliska izturība pret ķīmisku un mehānisku iedarbību
- ▶ nav rukuma, tāpēc nav plaisu un plīsumu
- ▶ kā flīžu līme neslīd vertikālā virzienā
- ▶ šuves platums 1 līdz 15 mm
- ▶ pielietošanai iekštelpās un ārpus telpām



### PIELIETOJUMS

Ķīmiski un pastāvīgi izturīgai keramikas flīžu un akmeņu, skābes izturīgo ķieģeļu, šķelto flīžu, skaidu plātņu, porcelāna, klinkera plākšņu un ar sintētiskajiem sveķiem saistīto plākšņu (Agglo marble un citu) uzstādīšanai un izšuvošanai. Keramikas segumu uzstādīšanai un izšuvošanai zonās, kas pakļautas agresīvām vielām, piemēram, ārstnieciskajās vannās, pientavās, rūpnieciskās virtuvēs, akumulatoru telpās, automazgātavās, alus darītavās, skābarības bedrēs, dzīvnieku novietnēs, peldbaseinos, laboratorijās, kūrortos, saunās un tvaika pirtīs. Pielietošanai iekštelpās un ārpus telpām pastāvīgi slapjās vietās un saskarē ar iesāļu ūdeni.

### PAMATNES SAGATAVOŠANA

CE 79 pielīp pie visām stabilām, slodzi nesošām, tīrām un sausām pamatnēm, kas ir brīvas no vielām, kuras var vājināt adhēziju. Pirms izšuvošanas virsmai, izlīdzināšanas vai pamata javai ir jābūt pietiekami sacietējušai, un visas šuves jāizveido vienādi dziļas un platas. Lai nodrošinātu pastāvīgu



CERESIT\_CE79\_TDS\_10.19

sasaisti ar metālu, pamatnēm ir jābūt spožam metālam vai tādām, kas pārklāts ar epoksīda korozijas inhibitoru. Pārbaudīt, vai flīzēm nav tīrīšanas vai virsmas absorbcijas problēmas. Dažiem flīžu veidiem (piemēram, pulēta porcelāna flīzēm) un dabiskajiem akmeņiem ir raupjas, mikroporainas virsmas, kas padara tās uzņēmīgas pret notraipīšanos un ļoti grūti notīrāmas. Šādā gadījumā ir jāveic iepriekšējas pielietojuma pārbaudes. Izvairīties izmantot šuvju javas kontrastējošās vai pārliecīgi tumšās krāsās.

### DARBA VEIKŠANA

CE 79 sastāv no diviem komponentiem, kas tiek piegādāti vienā tvertnē. Komponenti A sastāv no epoksīda sveķu maisījuma, silikātu agregātiem un piedevām. Komponenti B sastāv no organisko katalizatoru maisījuma.

### SAMAIŠĪŠANAS ATTIECĪBAS

Daļas ir iepakotas atsevišķi pareizās svara daļās.

Komponents A: 100 daļas pēc svara

Komponents B: 8 daļas pēc svara

### SAMAIŠĪŠANA

Pievienot cietinātāju (komponents B - katalizators), kas atrodas plastmasas maisā, pie sveķiem (komponents A) un maisīt ar lēnapgriezti elektrisko urbmašīnu ar maisītāju (apmēram 400 apgr./min) līdz masa ir pilnībā bez kunkulīem. Lai pārliecinātos, ka visa epoksīda masa ir vienmērīgi

sajaukusies ar katalizatoru, tvertnes malas un dibenu nepieciešamības gadījumā nokasīt ar tērauda lāpstiņu. Nav ieteicams maisīt ar roku.

Lai novērstu nepareizu samaisīšanu, daļas ir iepakotas precīzā svara attiecībā. Apstrādājamības uzlabošanai nedrīkst pievienot ne ūdeni, ne šķīdinātājus.

#### **FLĪŽU UN AKMEŅU UZSTĀDĪŠANA:**

CE 79 uzklāj, izmantojot plānkārtas metodes. Lāpstiņas robu izmēru ir nepieciešams pielāgot attiecīgajam flīžu vai akmeņu formātam saskaņā ar vietējiem standartiem. Izlietošanas laiks, kas ir identisks ar korekcijas laiku, ir apmēram 90 minūtes pie telpas un tvertnes temperatūras +18 °C. Uzstādot keramikas segumus, kas būs pakļauti smagiem apstākļiem, piemēram, ārstnieciskajās pirtīs, peldbaseinos vai akumulatoru telpās, veikt visa laukuma virsmas hidroizolēšanu ar epoksīda grunti CL 71 un epoksīda hidromastiku CL 72 Epoxy Seal. Tas aizsargā virsmu pret ūdens iespiešanos un nodrošina ķīmisko izturību pret skābju un sārmu iedarbību. Lai panāktu stūru un deformācijas šuvju ūdensnecaurlaidību, hidroizolējošā slāņa vidū iestrādā blīvējošās lentes un ieliktnus CL 152, CL 89, CL 83, CL 86 un CL 87.

#### **IZŠUVOŠANA**

##### Šuvju aizpildīšana (kelles metode)

Maisījumu iespieš ar epoksīda sveķu šuvju javas ķelli tīrās un sausās šuvēs. Pārliecināties, ka šuves ir pilnībā aizpildītas bez jebkādiem tukšumiem. Pēc tam jebkādas materiāla pārpalikumus noņemt no flīžu virsmas pa diagonāli ar šuvju javas ķelli. Lielām flīzēm var izmantot elektrisko grīdas kopšanas mašīnu ar vienu suku, kas aprīkota ar nodilumizturīgas gumijas skrāpi.

##### Šuvju aizpildīšana (injekcijas metode)

Sagatavot viendabīgu komponentu A + B maisījumu, ieliet to citā piemērotā traukā (piemēram, uzņēmuma Beyer & Otto GmbH, Kleinostheim (Vācija) vai ekvivalenta) un iepildīt to kārtīdžā caur vienas atveres spiediena disku. Uzskrūvēt sprauslu, kas atbilst šuves platumam, un injicēt epoksīda javu šuvēs bez tukšumiem un burbuļiem. Jebkādas materiāla pārpalikumus noņemt pa diagonāli ar šuvju javas ķelli.

#### **TĪRĪŠANA UN PĒDĒJĀ APDARE**

Šuvju javu notīrīt un tās pēdējo apdari veikt, kamēr produkts vēl nav sacietējis, un, jebkurā gadījumā, iespējami īsākā laikā. Samitrināt tīrīšanas sūkli ūdenī un uz flīzēm palikušo javu emulgēt ar apļveida kustībām. Pēc tam noņemt no flīzēm, izmantojot pret flīzēm diagonālas kustības. Skalat sūkli iespējami bieži, un, ja nepieciešams, nomainīt ūdeni. Ievērot piesardzību, lai produktu neizrautu no šuvēm vai neatstātu uz flīžu virsmas traipus. Tīrīšanu un apdari var veikt manuāli vai, izmantojot elektrisko mašīnu ar vienu suku, kas aprīkota ar filca disku.

Epoksīda javas traipus vai atlikumus var noņemt 24 stundas vai jebkurā laikā pēc javas sacietēšanas (sacietēšanas laiks ir ievērojami atkarīgs no vides temperatūras), izmantojot īpašo tīrīšanas līdzekli CE 51 Epoxyclean.

#### **CE 51 EPOXYCLEAN LIETOŠANA**

Izkliedēt CE 51 Epoxyclean uz visas virsmas. Ļaut tam iedarboties 15 - 30 minūtes. Pēc tam noberzt ar epoksīda sūkli vai, lielu virsmu gadījumā, izmantot mašīnu ar vienu suku. Noskalot ar ūdeni un nekavējoties nosusināt ar tīru un sausu audumu.

Lai izvairītos no traipu veidošanās uz keramikas virsmas, negaidīt skalošanas ūdens iztvaikošanu. Pareizai lietošanai papildu informāciju skatīt CE 51 Epoxyclean tehnisko datu lapā.

#### **IZMANTOŠANA PAR LĪMI**

Uzklāt uz pamatnes, izmantojot ķelli ar piemērotu robu izmēru, pēc tam novietot flīzes un stingri piespiest vietā.

#### **PIEZĪME!**

Produkta izlietošanas laiks un sacietēšanas laiks ir ļoti atkarīgs no apkārtējās temperatūras.

- ▶ Ideālā pielietošanas temperatūra ir starp +18 un +23 °C. Šajos apstākļos produkts ir viegli apstrādājama, gluda java ar izlietošanas laiku apmēram 1 stunda. Pa to var staigāt pēc 24 stundām.
- ▶ +15 °C temperatūrā virsmu var izmantot pēc trīs dienām.
- ▶ Grīda ir gatava izmantošanai un kļūst ķīmiski izturīga pēc 5 dienām +23 °C temperatūrā un pēc 10 dienām +15 °C temperatūrā.
- ▶ Temperatūrās starp +8 un +12 °C, produkts ir ļoti viskozs, un to ir grūti uzklāt. Arī sacietēšanas laiks ir ievērojami pagarināts.
- ▶ Sildot produkta traukus siltā ūdenī (zemās temperatūrās), produktu uz grīdas klāt iespējami ātri, lai produkta izlietošanas laiks, tam reaģējot ar siltumu, nesaīsinātos. Īpaši tas attiecas uz 10 kg tvertni.
- ▶ Baltā krāsā ietonēts produkts ar laiku var iegūt ziloņkaula nokrāsu.
- ▶ Neizmantot Tuscan terracotta izšuvošanai.
- ▶ Dažiem flīžu veidiem (piemēram, pulēta porcelāna flīzēm) un dabiskajiem akmeņiem ir raupjas, mikroporainas virsmas, kas padara tās uzņēmīgas pret notraipīšanos un ļoti grūti notīrāmas. Šādā gadījumā ir jāveic iepriekšējas pielietojuma pārbaudes. Izvairīties izmantot šuvju javas kontrastējošās vai pārliecīgi tumšās krāsās.
- ▶ Neglazētu klinkeru izšuvot vienīgi ar Bahama Beige krāsas produktu.
- ▶ Produktu nedrīkst izmantot tādu ķīmisko tvertņu izšuvošanai, kuras satur agresīvas vielas, ar kurām ir pieļaujama tikai gadījuma rakstura saskare (skatīt ķīmiskās izturības tabulu).
- ▶ Nesamaisīt produktu ar ūdeni vai šķīdinātājiem.
- ▶ Jebkādas produkta atlikumus no flīžu virsmas noņemt ātri, jo sacietējušu produktu var noņemt tikai mehāniskiem līdzekļiem, kas var nopietni pakļaut riskam galarezultātu.
- ▶ Blīvējot iegūtu plānu keramikas virsmu un strukturētu virsmu ar koka imitāciju gadījumā materiāla radītās plēves noņemšana var būt apgrūtināta. Šādos gadījumos ir ieteicams veikt iepriekšēju izmēģinājumu ar paraugu vai konsultēties ar tehniskās palīdzības dienestu.
- ▶ Neizmantot pielietojumiem, kas nav norādīti šajā tehnisko datu lapā.

#### **IETEIKUMI**

Lai saņemtu atbalstu vai padomu, vērsieties pie mūsu tehniskajiem konsultantiem.

Neatkarīgi no šeit sniegtās informācijas, ir svarīgi ievērot arī piederīgās dažādu organizāciju un aroda asociāciju vadlīnijas un noteikumus, kā arī attiecīgos standartus. Iepriekšminētās īpašības ir pamatotas uz praktisko pieredzi un uzliktajām pārbaudēm. Garantētām īpašībām un iespējamam pielietojumam, kas iziet ārpus šajā informācijas lapā garantētām, ir nepieciešams mūsu rakstisks apstiprinājums. Visi sniegtie dati tika iegūti apkārtējās vides un materiāla temperatūrā +23 °C un 50 % relatīvajā gaisa mitrumā, ja vien nav noteikts citādi. Lūdzam ņemt vērā, ka citos klimatiskos apstākļos cietēšana var būt ātrāka vai lēnāka, un to, ka produktu

**Henkel Balti OÜ**

Sõbra 43

50106 Tartu, Eesti

Tel. (+372) 7305 800

ietekmē vietējie apstākļi, piemēram, ūdens daudzums. Cita ražošanas uzņēmuma produkts var būt atšķirīgs. Šeit ietvertā informācija, īpaši rekomendācijas par apiešanos ar produktu un tā lietošanu, ir pamatota uz mūsu profesionālo pieredzi. Tā kā materiāli un apstākļi var mainīties ar katru iecerēto pielietojumu un tādā veidā ir ārpus mūsu ietekmes sfēras, mēs stingri iesakām, lai katrā atsevišķā gadījumā tiek veikti pietiekoši testi, lai pārbaudītu mūsu produktu piemērotību to paredzētajam pielietojumam. Likumīga atbildība nevar tikt akceptēta, tikai pamatojoties uz šīs datu lapas saturu vai jebkuru mutiski dotu padomu, ja vien nav tīša pienākumu neizpilde vai liels pārkāpums no mūsu puses vai ja vien saskaņā ar Aktu par atbildību par produktu nav noticis miesas bojājums, nāve vai atbildība.

Šī tehnisko datu lapa aizstāj visus iepriekšējos izdevumus, kas saistīti ar šo produktu. Lūdzam ņemt vērā, ka šī tehnisko datu lapa attiecas tikai uz produktu, kas ražots konkrētajā ražošanas uzņēmumā.

## IESAINOJUMS

5 kg plastmasas spainīši

## TEHNISKIE DATI

Ķīmiskā bāze: Komponenta A – epoksīda sveķu maisījums, inertas kvarca un minerālu piedevas. Komponenta B – organisko katalizatoru maisījums ar minimāliem blakusefektiem uz apkārtējo vidi un zemākiem iedarbības riskiem patērētājiem

Svaigas javas blīvums:	1,55 kg/dm <sup>3</sup>
Samaisīšanas attiecība:	100 daļas pēc svara komponents A 8 daļas pēc svara komponents B Abas daļas ir iepriekš iepakotas to attiecīgajās tvertnēs
Nodilumizturība (EN 12808-2):	≤ 250 mm <sup>3</sup>
Mehāniskā lieces izturība pēc 28 dienām standarta apstākļos (EN 12808-3):	≥ 30 N/mm <sup>2</sup>
Mehāniskā spiedes izturība pēc 28 dienām standarta apstākļos (EN 12808-3):	≥ 45 N/mm <sup>2</sup>
Rukums (EN 12808-4):	≤ 1,5 mm/m
Ūdens absorbcija pēc 4 stundām (EN 12808-5):	≤ 0,1 g
Izmantošanas temperatūra:	+10 °C līdz +25 °C
Izlietošanas laiks:	apmēram 60 minūtes
Pielietošanas temperatūra:	+10 °C līdz +25 °C
Atklātais laiks saskaņā ar EN1346:	> 2 N/mm <sup>2</sup> (apmēram 60 minūtes)
Temperatūras izturība:	30°C līdz +100°C (sausā karstums)
Var staigāt pēc:	24 stundām pie +23 °C
Gatava lietošanai / pilna slodzes nestspēja un ķīmiskā izturība:	5 dienas pie +23 °C

Glabāšanas laiks: 24 mēneši oriģinālajā iepakojumā sausā vietā

## PATĒRIŅŠ KĀ ŠUVJU JAVAI kg/m<sup>2</sup>

Flīze (mm)	Šuve (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,84
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

## PATĒRIŅŠ KĀ LĪMEI

Ķelles roba izmērs: 3,5 x 3,5 mm; Patēriņš: 1,6 kg/mm<sup>2</sup>

## Ķīmiskās izturības tabula

(Tabula ir ķīmiskās izturības pārbauzu apkopojums, kas veiktas saskaņā ar UNI EN 12808)

### ĶĪMISKĀ IZTURĪBA UZ RŪPNIECISKĀM GRĪDĀM

grupa	nosaukums	konc. %	nepārtraukta lietošana				neregulāra lietošana
			2 4 h	7 p	1 4 p	2 8 p	
SKĀBĒS	Etiķskābe	2,5	•	•	•	•	•
		5	•	•	•	•	•
	Hlorūdeņražskābe	37	•	•	•	•	•
	Citronskābe	10	•	•	•	•	•
	Pienskābe	2,5	•	•	•	•	•
		5	•	•	•	•	•
		10	•	•	•	•	•
	Slāpekļskābe	25	•	•	•	•	•
		50	•	•	•	•	•
	Oleīnskābe	-	•	•	•	•	•
	Sērskābe	1,5	•	•	•	•	•
		50	•	•	•	•	•
		96	•	•	•	•	•
	Tanīnskābe	10	•	•	•	•	•
Vīnskābe	10	•	•	•	•	•	
Skābeņskābe	10	•	•	•	•	•	
Amonjaks šķīdumā	25	•	•	•	•	•	
Sārmi	Nātrija hidroksīds	50	•	•	•	•	
	Nātrija hipohlorīts; Konc. aktīvais Cl	>10	•	•	•	•	
	Kālija hidroksīds	50	•	•	•	•	
	Nātrija bisulfīts	10	•	•	•	•	
Koncentrēt i šķīdumi, 20°C	Nātrija hiposulfīts		•	•	•	•	
	Kalcija hlorīds		•	•	•	•	
	Nātrija hlorīds		•	•	•	•	
	Dzelzs hlorīds		•	•	•	•	
	Cukurs		•	•	•	•	
Eļļa un degvielas	Benzīns, degvielas		•	•	•	•	
	Terpentīns		•	•	•	•	
	Gāzēja		•	•	•	•	
	Oļīveļa		•	•	•	•	
	Smēreļa		•	•	•	•	
	Acetons		•	•	•	•	
Šķīdinātāji	Etilēnglikols		•	•	•	•	
	Glicerīns		•	•	•	•	
	Etilspirts		•	•	•	•	
	Benzīna šķīdinātājs		•	•	•	•	
	Ūdeņraža peroksīds	10	•	•	•	•	
		25	•	•	•	•	

Apzīmējumi  
 • LIELISKĀ IZTURĪBA  
 • LABA IZTURĪBA  
 • VĀJA IZTURĪBA



19

Henkel Polska Operations Sp. z o.o.

02-672 Warszawa

ul. Domaniewska 41

Ceresit CE 79 Ultra Epoxy Industrial

01481

EN 12004:2007 + A1:2012

1599

Visiem flizēšanas darbiem iekštelpās un ārpus telpām

Reakcija uz uguni	Klase E
Saistes stiprība kā: Sākotnējā adhezīvā stiprība bīdē	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Ilgnoturība pēc: Adhezīvā stiprība bīdē pēc iegremdēšanas ūdenī	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$
Adhezīvā stiprība bīdē pēc termiskā šoka	$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$