

Epobinder

Tekući epoksidni sustav za lijevane spojeve, sidrenje na beton, sintetske mortove i mase za zaglađivanje.

Epobinder je sukladan zahtjevima performansi određenih normom EN 1504-4 za proizvode za konstrukcijsko lijepljenje i EN 1504-6 za proizvode za sidrenje.



1. Izvrsna obradivost
2. Za izradu lijevanih spojeva
3. Za izradu epoksidnih glet masa i estriha
4. Posebno se preporučuje za zaptivanje pukotina u mineralnim ili cementnim estrisima
5. Može se primijeniti airless uređajem za prskanje

Rating 4

- ✓ Regional Mineral $\geq 30\%$
- ✓ VOC Low Emission
- ✓ Solvent ≤ 5 g/kg
- × Low Ecological Impact
- ✓ Health Care



Područja primjene

→ Upute za uporabu:

- Lijevani spojevi vanjskih gornjih dijelova vodoravnih konstrukcija, za ojačanje greda i stupova.
- Izrada krutih vodonepropusnih spojeva između stvrdnutog i svježeg betona.
- Precizno konstrukcijsko pričvršćivanje i sidrenje metalnih elemenata na beton.
- Promotor adhezije za mortove na metalnim površinama, u kombinaciji s kvarcnim pijeskom.

- Nanošenje na horizontalne i vertikalne površine.
- Zaptivanje pukotina u cementnim estrisima.
- Strukturno lijepljenje čeličnih ploča (beton plaqué) i sidrenje šipki od elemenata izrađenih od armiranog betona.
- Izrada sintetskih mortova i glet masa na betonu u kombinaciji s proizvodom Quarzo 1.7.

Upute za uporabu

→ Priprema podloga

Prije nanošenja proizvoda Epobinder potrebno je:

- očistiti površinu od prašine, ulja i masti;
- uklonite dijelove koji se mrve i odvajaju ili koji nisu adekvatno učvršćeni dok se ne dobije čista i konzistentna podloga;
- podloga mora biti suha kako ne bi došlo do slabijeg prijanjanja sustava, iako se tolerira mali stupanj vlažnosti.

→ Priprema

Epobinder priprema se miješanjem, mehaničkom miješalicom pri malom broju okretaja (< 500 o/min) ili ručno, komponente A s komponentom B (pripremljeni omjer 4:1 u pakiranjima) dok se ne dobije tekućina ujednačene svijetlo sive boje. Količina zamiješane mase kao i temperatura okoline i podloge mogu utjecati na promjene u vremenu obradivosti: pri povišenim temperaturama ili prilikom rada s velikim količinama zamiješane mase vrijeme obradivosti skraćuje se. Kako bi se postiglo dulje vrijeme obrade, u slučaju visokih temperatura preporučljivo je ohladiti pojedinačne komponente prije miješanja. Jednako tako, u slučaju niskih temperatura poželjno je da se obje komponente prije primjene održavaju na temperaturi ne nižoj od +10 °C.

→ Primjena

Epobinder se nanosi se valjkom, kistom, ili airless uređajem za prskanje.

- Za lijevane spojeve, nanesite mort ili beton na svježju smolu, prije nego što se formira površinski sloj početka polimerizacije.
- Za sidrenje šipki, prethodno napravljenu i očišćenu rupu ispunite proizvodom Epobinder i umetnite šipku rotirajućim pokretom.
- Za zaptivanje pukotina prvo proširite pukotinu kutnom brusilicom, ostatke prašine uklonite komprimiranim zrakom i ulijte Epobinder.
- Radi većeg prijanjanja na metalnim elementima, nakon čišćenja i pripreme površine, nanesite proizvod na dodirnu površinu, zatim nanesite grubi kvarcni pijesak. Nanesite mort tek nakon što se smola stvrdne.
- Za pripremu epoksidnih glet masa: pomiješati s proizvodom Quarzo 1.7 dok se ne dobije smjesa adekvatne konzistencije (otprilike 1 dio proizvoda Epobinder i 2 dijela Quarzo 1.7) i nanositi, svježe na svježe, tek nakon što ste površinu premazali istim proizvodom.
- Za pripremu epoksidnih estriha: pomiješati s proizvodom Quarzo 1.7 dok se ne dobije smjesa adekvatne konzistencije (otprilike 1 dio proizvoda Epobinder i 4 dijela Quarzo 1.7) i nanositi, svježe na svježe, tek nakon što ste površinu premazali istim proizvodom.

→ Čišćenje

Čišćenje alata od ostataka Epobinder vrši se otapalima prije nego se sustav ukruti.

Certifikati i oznake



* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

Stavka troškovnika

Nabavka i ugradnja tekućeg epoksidnog sustava, poput proizvoda Epobinder tvrtke Kerakoll, za lijevane spojeve, sidrenje na beton, sintetske mortove i glet mase, nanošenjem valjkom, kistom ili airless uređajem za prskanje. GreenBuilding Rating 4, s oznakom CE i u skladu sa zahtjevima norme EN 1504-4 za proizvode za konstrukcijsko lijepljenje i EN 1504-6 za sidrenje; u skladu s odredbama određenih EN 1504-9.

Nabavka i ugradnja sintetskog morta ili glet mase, poput proizvoda Epobinder s proizvodom Quarzo 1.7 tvrtke Kerakoll, za obnavljanje površina i dilatacijskih spojeva na betonskim podovima, nanošenjem gleterom. GreenBuilding Rating 4.

Tehnički Podaci prema Normama Kvalitete Kerakoll

| | | |
|--|--|----------------------|
| Izgled | komponenta A siva tekućina, komponenta B bež tekućina | |
| volumenska masa | Komponenta A 1550 kg/m ³ – Komponenta B 980 kg/m ³ | |
| Čuvanje | ≈ 12 mjeseci od datuma proizvodnje u originalnom i neoštećenom pakiranju | |
| Napomene | zaštititi od mraza, izbjegavati direktno izlaganje suncu i izvorima topline | |
| Pakiranje | monopakiranje Komponenta A 2,4 kg + Komponenta B 0,6 kg Komponenta A kanta 7 kg, Komponenta B kanta 1,75 kg | |
| Omjer smjese | komponenta A : komponenta B = 4 : 1 | |
| Viskoznost smjese | ≈ 1180 mPas (rotor 3 RPM 20) | Brookfieldova metoda |
| Volumenska masa smjese | ≈ 1490 kg/m ³ | |
| Trajanje smjese (1 kg): | | |
| - na +10 °C | ≈ 110 min. | EN ISO 9514 |
| - nakon +21 °C | ≈ 75 min. | EN ISO 9514 |
| - na +30 °C | ≈ 40 min. | EN ISO 9514 |
| Otvoreno vrijeme: | | |
| - na +10 °C | ≈ 150 min. | EN 12189 |
| - nakon +21 °C | ≈ 120 min. | EN 12189 |
| - na +30 °C | ≈ 90 min | EN 12189 |
| Temperature primjene | od +5 °C do +35 °C | |
| Potrošnja: | | |
| - konstrukcijsko lijepljenje na hrapavoj podlozi | ≈ 0,7 – 1 kg/m ² | |
| - konstrukcijsko lijepljenje na nepravilnoj podlozi | ≈ 1 – 2 kg/m ² | |
| - lijepljenje predgotovljenih elemenata | ≈ 1,6 kg/m ² za mm debljine sloja | |
| - brtvljenje pukotina | ≈ 1,6 kg/dm ³ | |
| - sintetičko zaglađivanje (omjer 1 : 2 Epobinder : Quarzo 1.7) | ≈ 0,67 kg/m ² po mm debljine | |
| - sintetičko zaglađivanje (omjer 1 : 4 Epobinder : Quarzo 1.7) | ≈ 0,38 kg/m ² po mm debljine | |

Snimanje podataka pri temperaturi +23 °C, 50% relativne vlage, bez provjetravanja. Mogu se mijenjati zavisno o specifičnim uvjetima na gradilištu.

Performanse**Kvaliteta zraka u zatvorenim prostorima (IAQ) VOC - Ispuštanja organskih hlapljivih tvari**

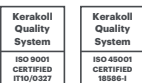
| | | |
|------------|-----------------------|--------------------------|
| Sukladnost | EC 1 plus GEV-Emicode | Cert. GEV 17486/11.01.02 |
|------------|-----------------------|--------------------------|

HIGH-TECH

| Obilježja performansi | Metoda ispitivanja | Tražene odredbe EN 1504-4 | | Performanse Epobinder | | |
|---|---------------------------|--|--|---------------------------------------|--------|--------|
| | | | | 24 h | 2 dana | 3 dana |
| Otpornost na kompresiju: | | | | | | |
| - čisto | EN 12190 | ≥ 30 N/mm ² | | N/mm ² > 60 | > 62 | > 70 |
| - sintetičko zaglađivanje (1 : 2) | | | | N/mm ² > 70 | > 80 | > 85 |
| - sintetički estrih (1 : 4) | | | | N/mm ² > 48 | > 54 | > 56 |
| Prianjanje/vezivne sile | EN 12636 | adhezija na suhi beton | | prevaziđeno | | |
| Osjetljivost na vodu | EN 12636 | adhezija na vlažan beton | | prevaziđeno | | |
| Otpornost na rezanje | EN 12615 | ≥ 6 N/mm ² | | > 16 N/mm ² | | |
| Linearno skupljanje | EN 12617-1 | ≤ 0,1% | | < 0,1% | | |
| Obradivost na +23 °C | EN ISO 9514 | mjerenje sa ≈ 0,5 kg proizvoda | – | 75 min | | |
| Temperatura staklastog prijelaza | EN 12614 | > +40 °C | | +60 °C | | |
| Elastični modul u presjeku na pritisak | EN 13412 | ≥ 2000 N/mm ² | | 3200 N/mm ² | | |
| Koeficijent toplinskog istezanja | EN 1770 | mjerenje između -25 °C i +60 °C | ≤ 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹ | < 60x10 ⁻⁶ K ⁻¹ | | |
| Trajnost (otpornost na cikluse smrzavanja-odmrzavanja) | EN 13733 | rez na kompresiju > od otpornosti betona na vuču | bez kolapsa kod testiranja čelik/ljepilo/čelik | prevaziđeno | | |
| Reakcija na vatru | EN 13501-1 | | | Euroklasa E | | |
| | Metoda ispitivanja | Traženi zahtjevi EN 1504-6 | | Performanse Epobinder | | |
| Otpornost na izvlačenje čelične šipke (pomak u mm pod opterećenjem od 75 kN) | EN 1881 | ≤ 0,6 mm | | 0,37 mm | | |
| Puzanje pod opterećenjem (pomak u mm pod stalnim opterećenjem od 50 kN nakon 3 mjeseca) | EN 1544 | ≤ 0,6 mm | | 0,46 mm | | |
| Temperatura staklastog prijelaza | EN 12614 | ≥ +45 °C | | +60 °C | | |

Napomene

- Proizvod za profesionalnu upotrebu
 - pridržavati se eventualnih nacionalnih normi
 - raditi pri temperaturama između +5 °C i +35 °C
 - primijeniti na suhe podloge
 - ne primjenjivati na prljave ili nekonzistentne podloge
 - zaštititi obližnje površine kako bi se izbjeglo cijeđenje i mrlje koje se teško mogu odstraniti
 - očistiti alat odmah nakon upotrebe pomoću otapala (etini alkohol, toluen, ksilen)
- uvijek koristiti zaštitne rukavice i naočale, bilo tijekom miješanja ili tijekom primjene
 - izbjegavati bilo kakav kontak sa kožom
 - u slučaju potrebe zatražiti sigurnosnu listu proizvoda
 - sve što nije predviđeno savjetovati se sa Kerakoll Worldwide Global Service +39 0536.811.516 – globalservice@kerakoll.com



Podaci o Rating-u odnose se na GreenBuilding Rating Manual 2013. Navedene informacije ažurirane su u mjesecu listopadu 2023. (ref. GBR Data Report – 10.23); napominje se da mogu biti podložne dopunama i/ili izmjenama tijekom vremena od tvrtke KERAKOLL SpA; za takve eventualne dopune, posjetite web stranicu www.kerakoll.com. Stoga je tvrtka KERAKOLL SpA odgovara za valjanost, aktualnost i ažuriranje svojih obavijesti samo ako su ista dobivena direktno sa njene službene internet stranice. Tehničke liste sačinjene su na temelju naših najboljih tehničkih i aplikativnih saznanja. U nemogućnosti izravne intervencije na gradilištu i na izvođenje radova, to su upute općeg karaktera koje ni u kom slučaju ne obvezuju našu Kompaniju. Iz tih razloga preporučujemo preventivnu probu kako bi provjerili sukladnost proizvoda predviđenoj primjeni.