

## MŰSZAKI ADATLAP

### MASTERTOP® P 606 (CONIPOX 606)

#### Oldószermentes gazdaságos kétkomponenses epoxigyanta alapozó

#### Termékleírás

A MASTERTOP P 606 alapozó gazdaságos, oldószermentes, alacsony viszkozitású, pigmentálatlan kétkomponenses epoxigyanta kötőanyagú rendszer megfelelően formulázott amin térhálósítóval.

#### Alkalmazási területek

A MASTERTOP P 606 alapozót beltérben póruszáró és kapilláristömítő alapozóként lehet használni ásványi alapfelületekre, mint pl. beton és cementesztrih alapfelületekre olyan helyeken, ahol hátoldali átnedvesedéssel nem kell számolni (pl. talajjal érintkező felületek esetén az átnedvesedés veszélye fennáll). Továbbá igen alkalmas kötőanyagként az 1:0,5 ... 1:6 töltöttségű simító- és felületjavítóhabarcsok előállítására.

#### Terméktulajdonságok

A MASTERTOP P 606 műgyanta igen alacsony viszkozitású, ugyanakkor igen kapilláraktív. Az anyagot igen könnyű bedolgozni. UV sugárzásnak kitett helyeken az anyag sárgul, de ez műszaki tulajdonságait nem befolyásolja.

Teljes kikeményedése után kitűnik magas mechanikai tulajdonságaival. Az anyag víz-, tengervíz- és szennyvízálló, valamint ellenáll számos lúgnak, hígított savnak, sóoldatoknak, ásványi olajoknak, kenő- és üzemanyagoknak.

#### Műszaki adatok

##### Kikeményedés előtt\*

Keverési arány:	2 : 1 tömegrész
A keverék sűrűsége:	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Viszkozitás (23 °C-on):	650 mPas
Bedolgozhatósági idő (30 kg-os kiszerezés):	
• +8 °C-on:	40 perc
• +23 °C-on:	15 perc
• +30 °C-on:	8 perc
Átvonhatóság/Járhatóság:	

• +8 °C-on:	24-96 óra
• +23 °C-on:	7-48 óra
• +30 °C-on:	3,5-24 óra
Átkeményedés/Vegyí terhelhetőség:	
• +8 °C-on:	10 nap
• +23 °C-on:	5 nap
• +30 °C-on:	2 nap
Alapfelületi és bedolgozási hőmérséklet:	+8 °C és +30 °C között
Megengedett legnagyobb relatív páratartalom:	
• +10 °C-on:	75%
• +23 °C fölött:	85%

**Kikeményedés után\***

Shore D keménység:	80
Nyomószilárdság:	65 N/mm <sup>2</sup>
Üvegesedési hőmérséklet:	52 °C
Taber féle kopásállóság (7 nap után)	93 mg

*\*/ Ezen adatok csak tájékoztató jellegűek, nem szolgálnak műszaki előírások alapjául.*

**Felhasználási útmutató**

A MASTERTOP P 606 műgyantát megfelelően kimért arányban szállítják "A" komponensként (gyanta) és "B" komponensként (térhálósító). Az egyes komponensek összekeverésekor a következőkre kell ügyelni:

Először az "B" (a térhálósító) komponenst kell az "A" komponens (a gyanta) edényébe betölteni. Ügyelni kell, hogy az "B" komponens maradék nélkül kiürüljön. Homogén konzisztencia és intenzív összekeverés elérésére a két komponenst lassú fordulatú keverővel kb. 300 ford/perc sebességgel gondosan össze kell keverni. A keverőedény fenekét és oldalfalait is be kell vonni a keverésbe. A keverést egyenletes, csíkosságmentes állapotig, de legalább 3 percig kell végezni. Az anyagot ne a szállítási edényből dolgozzuk fel!

A gondos keverés után az anyagot töltsük át egy tiszta edénybe és még 1 percig keverjük. Az egyes komponensek hőmérséklete a bekeverés idején 15 és 25 °C között legyen.

A bekeverés után a MASTERTOP P 606 alapozó felhordása az előkészített alapfelületre történhet szórással, hengerléssel, ecseteléssel vagy árasztással. Vízszintes felületeken az anyag szétterítés célszerűen habgumi lehúzóval történik, majd a felületet festőhengerrel át kell hengerezni. A tapadás javítás érdekében az alapozóréteget 0,3-0,8 mm-es szemnagyságú tűzi szárított kvarchomokkal be kell hinteni. A felületkiegyenlítő simításokat lehúzóval, glettvassal vagy gumisimítóval kell végezni.

Az alapozás vagy a kiegyenlítés műveletét egyenletes vagy csökkenő hőmérsékletű alapfelületen kell végezni, hogy a legkisebb legyen a pórusokba bezárt, ott felmelegedő levegő által okozott hólyagok képződésének a veszélye.

Kvarchomokot vagy más töltőanyagot az előre megkevert kötőanyagba csak állandó keverés mellett szabad beadagolni. Töltött keverékek előállításához a legcélszerűbb kényszerkeverőt használni. Ügyelni kell a töltőanyagok egyenletes nedvesítettségére.

A habarcsokat simítólappal vagy glettvassal kell felhordani a javítandó felületre, a habarcsot ott tömöríteni kell és a csatlakozó felülethez simán le kell húzni.

A környezeti hőmérséklet mellett a műgyanták bedolgozása esetében az alapfelület hőmérsékletének van döntő szerepe. Alacsony hőmérsékleten lelassulnak a kémiai reakciók; így meghosszabbodik a fazékidő, az átvonási idő és a járhatósági idő. Ugyanakkor a növekvő viszkozitás miatt megnő adott esetben a felületegységre eső anyagfelhasználás. Magas hőmérsékleten a kémiai reakciók gyorsabbak lesznek, így a fent említett idők lerövidülnek.

A MASTERTOP P 606 teljes kikeményedése érdekében az alapfelület átlagos hőmérséklete a legalacsonyabb bedolgozási- és alapfelületi hőmérsékletnél nem lehet alacsonyabb. Emellett az anyagot a bedolgozás után 24 órán belül (20 °C-on) nem érheti víz. Ezen időtartamon belül a felületet érő víz a felületen fehér foltosodást (karbamát keletkezés) és/vagy ragacsosságot okozhat, mely a rákövetkező réteg tapadását jelentősen befolyásolhatja és ezért adott esetben ezeket el kell távolítani.

Egyebekben érvényesek a betonszerkezeteken történő műgyantás munkákra vonatkozó irányelvek.

### ***Az alapfelülettel szemben támasztott követelmények***

A cementkötésű alapfelület szilárd, száraz, finoman érdes és teherhordó kell, hogy legyen, nem lehet rajta cementtejkéreg, laza vagy porlékony rész, valamint nem lehet elválasztó hatású anyag, mint pl. olaj, zsír, gumikopásból származó részecskék, bevonatmaradványok vagy hasonlóak. Az alapfelület előkészítése szemcse- vagy golyószórással, nagynyomású vagy igen nagynyomású vízzel, marással vagy a felületi réteget lekoptató csiszolással (mindig beleértve a megfelelő utókezelést is) általában szükséges.

Az alapfelület felszakító szilárdsága a felületelőkészítés után legalább 1,5 N/mm<sup>2</sup> legyen (igazolás pl. Herion készülékkel, szakítási erő növekedési sebesség 100 N/s).

A beton nedvességtartalma a felületen nem lehet több, mint 4 % (igazolás pl. karbidos nedvességmérő CM készülékkel).

Az alapfelület hőmérséklete az uralkodó harmatpont felett kell legyen legalább 3 °C-al. A bevonatolandó alapfelületnek védettnek kell lennie a felszívódó nedvességgel vagy víznyomással szemben.

Egyebekben érvényesek a bevonatkészítés előtti alapfelületi követelményekre vonatkozó irányelvekben foglaltak.

### ***Alkalmazási példák***

#### ***Alapozás***

1. Az alapfelület előkészítését lásd: Az alapfelülettel szemben támasztott követelmények c. fejezetben
2. A MASTERTOP P 606 alapozót leginkább habgumi simítóval kell árasztásszerűen felhordani és a felületet utólag áthengerezni ( a szükséges várakozási időt figyelembe kell venni) az egyenletes eloszlás érdekében, hogy a tócsaképződést elkerüljük.  
Anyagfelhasználás: kb. 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup> az alapfelület szívóképességétől függően.

3. Adott esetben mások alapozóréteg felhordása a porusok teljes mértékű lezárása érdekében erősen szívóképes, porózus alapfelületek esetében.

Anyagfelhasználás: kb. 0,2-0,4 kg/m<sup>2</sup>

4. A teljesen frissen alapozott felület behintése tűzi szárított kvarchomokkal, szemcseméret: 0,3-0,8 mm. A homokhintést ne végezzük feleslegben.

Anyagfelhasználás: kb. 1,0 kg/m<sup>2</sup>

### **Vékonyrétegű kiegyenlítés / érdességkiegyenlítés**

1. Az alapfelület előkészítését lásd: Az alapfelülettel szemben támasztott követelmények c. fejezetben

2. A MASTERTOP P 606 alapozó felhordása 0,1-0,3 mm-es szemnagyságú tűzi szárított kvarchomokkal 1:0,5 tömegarányban keverve, simítóval vagy guminyeles lehúzóval elterítve az alapozott felületre érdességkiegyenlítés céllal 1-mm-es rétegvastagságig.

Anyagfelhasználás:

- kb. 1,0 kg/m<sup>2</sup> műgyanta
- kb. 0,5 kg/m<sup>2</sup> kvarchomok

### **Önterülő habarcs 4 mm-ig**

1. Az alapfelület előkészítését lásd: Az alapfelülettel szemben támasztott követelmények c. fejezetben

2. Simítóanyag előállítás 1 tömegrész kötőanyagból és 6 tömegrész tűzi szárított kvarchomokból (ennek 1/3-a 0,1-0,3 mm-es szemnagyságú, 2/3-a 1,2 mm szemnagyságú)

3. Az előkészített keveréket a friss alapozásra kell felhordani, gondosan tömöríteni és a határoló felületekhez simára lehúzva csatlakoztatni.

Anyagfelhasználás mm-es rétegvastagságonként:

- kb. 0,3 kg/m<sup>2</sup> műgyanta
- kb. 1,8 kg/m<sup>2</sup> kvarchomok keverék.

### **Holkerek**

1. Belső holkerek kialakítása MASTERTOP P 606 alapozóból kevert habarccsal az alábbi kvarchomok keverékkel:

- 50 % tűzi szárított kvarchomok, 0,1 - 0,3 mm-es szemnagyságú és
- 50 % tűzi szárított kvarchomok, 0,3 - 0,8 mm-es szemnagyságú

keverési arány: 1 : 6 (műgyanta : kvarchomok keverék) az alapozóra felhordva.

Anyagfelhasználás kb. 1,5 cm-es vastagság esetén:

- kb. 0,1 - 0,2 kg/fm műgyanta
- kb. 0,6 - 1,2 kg/fm kvarchomok keverék

### **Eszközök tisztítása**

A munka megszakítása esetén minden újra felhasználni kívánt szerszámot Reiniger 44 oldószerrel gondosan meg kell tisztítani.

### **Biztonsági előírások**

Kikeményedett állapotban a MASTERTOP P 606 anyag veszélytelen.

Az anyag felhasználásakor a következő védelmi intézkedések szükségesek:

A gőzök belélegzését és az anyagnak a bőrrel való érintkezését kerülni kell. Védőkesztyűt és védőszemüveget kell viselni. Az anyaggal végzett munka közben nem szabad enni, dohányozni és nem szabad nyílt lángot használni.

Érvényesek az Építőipari Építő- és Mélyépítő Szakmai Szövetség epoxigyantákkal végzett munkákra vonatkozó 10/94 sz. Eljárási utasítása és a SUVA 1854.d irányelve (Irányelv a tüzek és robbanások okozta balesetek, valamint foglalkozási megbetegedések elkerülésére kétkomponenses műgyanták alkalmazása esetén). A különleges veszélyekre és a biztonsági tanácsokra vonatkozó utalásokat,



The Chemical Company

valamint a szállításra és a hulladékkezelésre vonatkozó előírásokat a Biztonságtechnikai Adatlapok tartalmazzák.

### ***Szín***

Áttetsző, színtelen

### ***Kiszereelés***

A MASTERTOP P 606 anyagot hordóban szállítják, az „A” komponenst 220 kg-os, a „B” komponenst 190 kg-os kiszereelésben. Lehetséges 30 kg-os kiszereelési egységekben is szállítani.

### ***Tárolás, szavatosság***

Jól lezárt edényben, 15 - 25 °C között, száraz helyen kell tárolni. Kerülni kell a közvetlen napsugárzást és a raktározási hőmérséklet alatti tárolást (kikristályosodási veszély). A fent említett körülmények között az anyag 12 hónapig stabilan raktározható.

Ez a termékismertető kizárólag ennek a terméknek a leírására, bedolgozási és felhasználási lehetőségeinek meghatározására szolgál. Tekintettel arra, hogy a munka-feltételek munkahelyenként és alkalmazási célonként változnak, különleges követelmények esetén forduljon szaktanácsadóinkhoz! A változtatás jogát fenntartjuk!

Aktualizálva: 2004. május

### ***Kizárólagos magyarországi importőr:***

BASF Építőkémi Hungária Kft.  
1222 Budapest, Háros u. 11.  
Tel.: 226-0212, fax: 226-0218  
[www.basf-cc.hu](http://www.basf-cc.hu)