

MŰSZAKI ADATLAP

MASTERTOP P 681 (CONIPOX 81)

Kétkomponenses epoxigyanta korrózióvédő anyag

Termékleírás

A MASTERTOP P 681 oldószermentes, nagyviszkózitású, folyékony, pigmentált kétkomponenses epoxigyanta kötőanyagú korrózióvédő anyag megfelelően formulázott amin térhálósítóval.

Alkalmazási területek

A MASTERTOP P 681 anyagot reaktív pigmentet tartalmazó korróziógátló alapozóként használják vastegbevonatú korrózióvédelmi rendszerekben acélfelületen.

Terméktulajdonságok

A MASTERTOP P 681 alapozó igen nagy viszkózitású, ezért nagyon jól megáll függőleges felületeken is. Az anyagot könnyen fel lehet használni és szinte szagtalan. UV sugárzásnak kitett helyeken az anyag sárgul, de ez műszaki tulajdonságait nem befolyásolja.

Teljes kikeményedése után a MASTERTOP P 681 kitűnik jó mechanikai szilárdságával. Az anyag víz-, tengervíz- és szennyvízálló, valamint ellenáll számos lúgnak, hígított savnak, sóoldatoknak, ásványi olajoknak, kenő- és üzemyanyagoknak.

Műszaki adatok*

Keverési arány:	3:1 tömegrész
A keverék sűrűsége:	1,23 g/cm ³
Fazékidő (10 kg-os edény, +20 °C-on):	30 perc
Átvonhatóság:	
• +10 °C-on:	10-36 óra
• +23 °C-on:	5-24 óra
• +30 °C-on:	2,5-12 óra
Átkeményedett / Vegyileg terhelhető:	
• +10 °C-on:	10 nap
• +23 °C-on:	7 nap
• +30 °C-on:	3 nap
Alapfelületi és bedolgozási hőmérséklet:	+10 °C és +30 °C között
Megengedett legnagyobb relatív páratartalom:	75%

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

Felhasználási útmutató

A MASTERTOP P 681 alapozót megfelelően kimért arányban szállítják "A" komponensként (gyanta) és "B" komponensként (térhálósító). Az egyes komponensek összekeverésekor a következőkre kell ügyelni:

Először a "B" komponenst (a térhálósítót) 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 fordulátú 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 °C és +25 °C között legyen.

A bekeverés után kell a MASTERTOP P 681 alapozót két rétegben ecseteléssel felhordani az előkészített felületre laposecsettel.

A következő bevonati- vagy habarcsrétegek jobb tapadása érdekében a második réteg alapozót friss állapotban 0,2-0,7 mm szemnagyságú tűzi szárított kvarchomokkal be kell hinteni.

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 viszkózitás miatt megnő adott esetben a felületegységre eső anyagfelhasználás. Magas hőmérsékleten a kémiai reakciók gyorsabbak lesznek, így a fent említett idők lerövidülnek.

A MASTERTOP P 681 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 (+15 °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 jelenősen befolyásolhatja és ezért adott esetben ezeket el kell távolítani.

Egyebekben érvényesek a betonszerkezeteken történő műgyantás munkákra vonatkozó irányelvek.

Az alapfelülettel szemben támasztott követelmények

A bevonatolandó régi szőrt szigetelőfóliának szilárdnak, száraznak, finoman érdesnek és teherhordónak kell lennie, nem lehet rajta szabadon álló, 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 golyósórással, nagynyomású vagy igen nagy nyomású vízzel (beleértve a megfelelő szárítást is) általában szükséges.



The Chemical Company

MŰSZAKI ADATLAP

Kizárólagos magyarországi importőr:

BASF Építőkémi Hungária Kft.
1222 Budapest, Háros u. 11.
Tel.: 226-0212, fax: 226-0218
www.basf-cc.hu