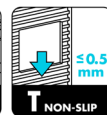


Ceresit

CE 79

ULTRAEPOXY INDUSTRIAL



Dwuskładnikowa, epoksydowa zaprawa do klejenia i fugowania płytek ceramicznych

WŁAŚCIWOŚCI

- ▶ doskonała trwałość kolorów
- ▶ dostępna w 6 kolorach
- ▶ wodoszczelna
- ▶ doskonałe parametry robocze
- ▶ bardzo łatwa aplikacja
- ▶ wysoka odporność chemiczna i mechaniczna
- ▶ bezskurczowe wiązanie, brak pęknięć oraz spękań
- ▶ brak przebarwień oraz wykwitów
- ▶ na powierzchnie pionowe i poziome
- ▶ do spoin o szerokości od 1 do 15 mm
- ▶ do wewnątrz i na zewnątrz
- ▶ na ogrzewanie podłogowe

ZASTOSOWANIE

Ceresit CE 79 ULTRAEPOXY INDUSTRIAL służy do mocowania i spoinowania płytek ceramicznych, w miejscach, gdzie wymagana jest wysoka wytrzymałość i odporność na wysokie obciążenia. Może być użyta wewnątrz i na zewnątrz, do spoin o szerokości od 1 do 15 mm. Nadaje się również do klejenia i fugowania płytek kamiennych, kwasoodpornych, porcelanowych, klinkierowych, płyt wiórowych. Dzięki wysokiej odporności mechanicznej jest idealna do miejsc o dużym natężeniu ruchu, obszarów narażonych na ciężkie maszyny itp. Doskonale odporność na spływ umożliwia klejenie płytek na ścianach. Szczególnie zalecana do miejsc narażonych na agresję chemiczną np. w zakładach leczniczo-kąpielowych, mleczarniach, budynkach inwentarskich, kuchniach zbiorowego żywienia, myjniach samochodowych, akumulatorniach, laboratoriach, browarach, silosach a także do kuchni, łazienek, natrysków. Może być również stosowana do fugowania basenów, łaźni parowych, spa itp.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Ceresit CE 79 ULTRAEPOXY INDUSTRIAL ma przyczepność do zwartych, nośnych, równych, suchych, czystych, wolnych od substancji zmniejszających przyczepność podłoży. Istniejące zabrudzenia, powłoki i środki antyadhezyjne należy dokładnie usunąć. Sprawdzić wcześniej czy zaprawa nie brudzi trwale powierzchni płytek. Do spoinowania przystąpić, gdy materiał mocujący płytki jest stwardniały



i wyschnięty. Sprawdzić wcześniej czy zaprawa CE 79 ULTRAEPOXY INDUSTRIAL nie brudzi trwale powierzchni płytek.

WYKONANIE

Opakowane CE 79 ULTRAEPOXY INDUSTRIAL zawiera dwa składniki A i B. Składnik A składa się z mieszaniny żywicy epoksydowej ze specjalnymi dodatkami oraz składnik B utwardzacz, który składa się z mieszaniny katalizatorów organicznych. Stosunek mieszania składnika A do B to: 100 części wagowych składnika A do 8 części wagowych składnika B. Mieszanie: należy dodać zawartość składnika B (utwardzacz w plastikowej torbie) do substancji bazowej składnika A i wymieszać za pomocą wolnoobrotowej wiertarki z mieszadłem (około 400 obrotów na minutę), aż do uzyskania jednorodnej masy bez grudek. Następnie kielnią należy dokładnie oczyścić boki wiaderka, bez konieczności ręcznego mieszania. Nie należy dodawać wody ani żadnych rozpuszczalników.

- Klejenie płytek i kamieni:

CE 79 ULTRAEPOXY INDUSTRIAL jest zaprawą cienkowarstwową, dlatego też materiał należy rozprowadzić po podłożu przy użyciu odpowiedniej pacy zębatej. Wielkość zębów pacy zależy dobierać w zależności od wielkości płytek. Grubość zaprawy pod płytką powinna wynosić poniżej 5mm. W przypadku klejenia płytek na zewnątrz, należy zastosować metodę kombinowaną tzn. dodatkowo

nałożyć cienką warstwę zaprawy na powierzchnie montażowe płytek. Nie spoinować wcześniej niż po 24 godzinach. Czas zużycia oraz czas korekty wynosi ok. 90 minut w temperaturze pokojowej i temperaturze wiaderka +18°C.

- Fugowanie:

Brzegi płytek oczyścić z zabrudzeń. Do spoinowania przystąpić, gdy materiał mocujący płytki jest stwardniały i wyschnięty. Gumową paczkę lub szpachelkę należy dokładnie wciskać zaprawę w przestrzenie między płytkami nie tworząc pustych przestrzeni, zbierając nadmiar materiału. Zaraz po naniesieniu zaprawy należy usunąć nadmiar materiału poprzez zbieranie go po przekątnej z powierzchni płytki za pomocą packi do spoinowania. Konsystencja zaprawy umożliwia również, aplikowanie fugi przy użyciu specjalnych pistoletów do fugowania ze zdalnym sterowaniem, przy użyciu odpowiednich końcówek. Zaraz po nałożeniu zaprawy (nie jest konieczny czas oczekiwania), możemy przystąpić do przemywania/usuwania zabrudzeń z płytek za pomocą wilgotnej gąbki.

- profilowanie i czyszczenie:

Zaprawę należy oczyścić z pozostałości po fugowaniu, kiedy jest jeszcze świeża, w możliwie jak najkrótszym czasie. Czyszczenie można wykonać ręcznie przy użyciu gąbki lub za pomocą specjalnej elektrycznej polerki z pojedynczą szczotką wyposażoną w tarczę filcową. Używać czystej gąbki (nie szorstkiej) i małej ilości wody do usunięcia pozostałego materiału na powierzchni płytki. Pracuj ruchami kolistymi w celu emulgowania materiału i usunięcia resztek materiału. Następnie, oczyść pozostałości czystą gąbką z małą ilością wody. Od czasu do czasu gąbkę należy wypłukać w czystej wodzie. Narzędzia i zabrudzenia należy oczyścić ciepłą wodą i szczotką, zanim zaprawa zacznie twardnieć. Mocno zaschnięty materiał może być usunięty tylko mechanicznie.

- Końcowe czyszczenie za pomocą Ceresit CE 51 EPOXYCLEAN:

Do łatwego usuwania wszelkich zabrudzeń, śladów lub pozostałości pozostawionych 24h po użyciu Ceresit 79

ULTRAPOXY INDUSTRIAL, należy użyć Ceresit CE 51 EpoxyClean, jako specjalnego środka czyszczącego. Rozprowadzić roztwór (czysty lub w odpowiednim rozcieńczeniu) na czyszczonej powierzchni lub na pozostałości zaprawy i odczekać około 15-30 minut. W tym czasie należy szorować czyszczoną powierzchnię ręcznie lub maszynowo. Następnie należy usunąć pozostałości preparatu za pomocą ściereczek lub gumowego zgarniaka i dokładnie spłukać dużą ilością czystej wody i dokładnie osuszyć. Nie należy czekać na odparowanie wody, ażeby uniknąć ewentualnych śladów lub zacieków.

Po spoinowaniu powierzchnia jest gotowa do ruchu pieszego po 24 godzinach.

CE 79 ULTRAPOXY INDUSTRIAL osiąga swoją pełną odporność chemiczną i mechaniczną po 5 dniach.

UWAGA

Prace należy wykonywać przy temperaturze otoczenia i podłoża od +18°C do +23°C.

Materiał zawiera substancje szkodliwe dla zdrowia. Nieutwardzona żywica może powodować odczyny alergiczne. Zabrudzenia zmywać wodą. Stosować rękawice i okulary ochronne. W przypadku kontaktu materiału z oczami płukać je obficie wodą i zasięgnąć porady lekarza. W pomieszczeniach zapewnić odpowiednią wentylację. W celu uniknięcia różnicy w odcieniach, w jednym pomieszczeniu należy stosować CE 79 ULTRAPOXY INDUSTRIAL o tym samym numerze szarzy produkcyjnej umieszczonym na każdym opakowaniu. Nie stosować do spoinowania terakoty tokańskiej. Przed aplikacją należy bezwzględnie sprawdzić wcześniej, czy zaprawa nie brudzi trwale powierzchni płytek. W przypadku mocowania płytek z kamienia wrażliwego na przebarwienia należy wykonać bezwzględnie własne próby stosowania mające na celu sprawdzenie czy zaprawa nie przebarwia płytek

SKŁADOWANIE

Do 24 miesięcy od daty produkcji przy składowaniu na paletach, w suchych warunkach i w oryginalnych, nieuszkodzonych opakowaniach.

OPAKOWANIA

Wiaderka plastikowe 5 kg.

DANE TECHNICZNE

Baza:	żywica epoksydowa z mineralnymi wypełniaczami i dodatkami
Gęstość nasypowa:	ok. 1,55 kg/cm ³
Proporcje mieszania:	100 części wagowych składnika A do 8 części wagowych składnika B.
Reakcja na ogień:	Klasa E
Wytrzymałość złącza wyrażona jako:	Początkowa wytrzymałość na ścinanie $\geq 2,0$ N/mm ²
Trwałość w warunkach kondycjonowania/starzenia termicznego wyrażona jako:	Wytrzymałość na ścinanie po szoku termicznym $\geq 2,0$ N/mm ²
Wydłużony czas otwarty (wg EN 12004: 2007 + A1:2012):	Wytrzymałość na ścinanie po zanurzeniu w wodzie $\geq 2,0$ N/mm ²
Uwalnianie substancji niebezpiecznych:	NPD
Odporność na ścieranie (EN 12808-2):	≤ 250 mm ³
Wytrzymałość na ściskanie (po 28 dniach przechowywania w warunkach znormalizowanych wg EN 12808-3):	≥ 45 N/mm ²
Skurcz (wg EN 12808-4):	$\leq 1,5$ mm/m
Absorpcja wody po 4 godzinach (wg EN 12808-5):	$\leq 0,1$ g
Wytrzymałość złącza wyrażona jako:	Przyczepność początkowa: $\geq 1,0$ N/mm ²
Odporność na temperaturę:	od -30°C do +100°C
Czas zużycia:	około 60min.
Temperatura stosowania:	od +10°C do +25°C
Czas otwarty wg EN 1346:	2 N/mm ² (około 60 min.) _i
Ruch pieszcy:	po 24h przy temperaturze +23 °C

Orientacyjne zużycie:

Wielkość zębów pacy w mm	Zużycie w kg/m ²
3mm	1.9
4mm	2.2
6mm	2.8
8mm	3.4

Orientacyjne zużycie w przypadku użycia zaprawa do fugowania w kg/m ² :							
Format płytki (mm):	Szerokość (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

Tabela odporności chemicznej (zgodnie z UNI EN 12808):							
GRUPA	NAZWA	STĘŻE- NIE %	KONTAKT STAŁY				KONTAKT KRÓTKO- TRWAŁY
			24 GODZ.	7 DNI	14 DNI	28 DNI	
Kwasy	Octowy	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Solny	37	●	●	●	●	●
	Cytrynowy	10	●	●	●	●	●
	Mlekowy	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Azotowy	25	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
	Oleinowy	-	●	●	●	●	●
		1,5	●	●	●	●	●
	Siarkowy	50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Garbnikowy / taniowy	10	●	●	●	●	●
	Winowy	10	●	●	●	●	●
	Szczawiowy	10	●	●	●	●	●

Alkalia	Roztwór amoniaku	25	●	●	●	●	●
	Sodażrąca	50	●	●	●	●	●
	Podchloryn sodu w przeliczeniu na chlor	> 10	●	●	●	●	●
	Potaż	50	●	●	●	●	●
	Wodorosiarczyny sodu	10	●	●	●	●	●
Stężone roztwory 20°C	Tiosiarczyny sodu		●	●	●	●	●
	chlerek wapnia		●	●	●	●	●
	Chlorek sodu		●	●	●	●	●
	Chlorek żelaza		●	●	●	●	●
	Cukier		●	●	●	●	●
Oleje i paliwa	Benzyna		●	●	●	●	●
	Terpentyna		●	●	●	●	●
	Olej napędowy		●	●	●	●	●
	Oliwa z oliwek		●	●	●	●	●
	Olej hydrauliczny		●	●	●	●	●
Rozpuszczalniki	Aceton		●	●	●	●	●
	Glikol etylenowy		●	●	●	●	●
	Gliceryna		●	●	●	●	●
	Alkohol etylowy		●	●	●	●	●
	Bezzyna rozpuszczalnikowa		●	●	●	●	●
	Woda utleniona	10	●	●	●	●	●
		25	●	●	●	●	●
	●		DOSKONAŁA ODPORNOŚĆ				
	●		DOBRA ODPORNOŚĆ				
	●		NISKA ODPORNOŚĆ				

Wszelkie porady techniczne można uzyskać pod numerami telefonów:
+48 800 120 241
+48 41 3710124.

Poza informacjami podanymi w niniejszej karcie technicznej należy przestrzegać zasad sztuki budowlanej, wytycznych branżowych instytutów i stowarzyszeń, przedmiotowych norm krajowych i europejskich, dokumentów aprobowanych, przepisów BHP, itp. Wymienione powyżej cechy i właściwości techniczne określone zostały w oparciu o praktyczne doświadczenia oraz przeprowadzone badania. Wszelkie właściwości oraz zastosowania materiałów wykraczające poza zakres podany w niniejszej karcie technicznej wymagają naszego pisemnego potwierdzenia. Wszelkie dane odnoszą się do temperatury podłoża, otoczenia i materiału +23°C oraz wilgotności względnej powietrza 50%, o ile nie podano inaczej. W innych warunkach klimatycznych podane parametry mogą ulec zmianie.

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej, w szczególności zalecenia dotyczące sposobu i warunków aplikacji oraz zakresu zastosowania i użytkowania naszych produktów, zostały opracowane na podstawie naszego doświadczenia zawodowego. Niniejsza karta techniczna określa zakres stosowania materiału i zalecany sposób prowadzenia robót, ale nie może zastąpić zawodowego przygotowania wykonawcy. Producent gwarantuje jakość wyrobu, natomiast nie ma wpływu na warunki i sposób jego użycia. Biorąc pod uwagę, że warunki, w których stosowane są produkty mogą ulegać zmianie, w przypadku wątpliwości zalecane jest przeprowadzenie własnych prób. Nie ponosimy odpowiedzialności z tytułu powyższej wymienionych informacji lub jakiegokolwiek rekomendacji słownej z tym związanej, z wyjątkiem przypadków rażącego niedbalstwa lub winy umyślnej. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje, mające zastosowanie do tego produktu.



Jakość dla Profesjonalistów