

Immerlak Thin

Barwny, dwuskładnikowy, poliuretanowy lakier nawierzchniowy pigmentowany antykorozyjnie

PRZEZNACZENIE

- | warstwa zamykająca na podłożach mineralnych ograniczająca wnikanie substancji szkodliwych w podłoże
- | warstwa nawierzchniowa odporna na promieniowanie UV
- | warstwa nawierzchniowa zmywalna na ściany i podłogi
- | warstwa nawierzchniowa na powierzchniach stalowe, ocynkowane oraz aluminiowe odporna na korozję

OBSZAR ZASTOSOWANIA

- | budownictwo przemysłowe: hale produkcyjne, magazyny, pomieszczenia techniczne, warsztaty
- | budownictwo ogólne: parkingi podziemne, piwnice, garaże, balkony
- | oczyszczalnie ścieków, zbiorniki retencyjne
- | zabezpieczenie konstrukcji stalowych: mostów, hal przemysłowych i miejsc użyteczności publicznej
- | zabezpieczenie zewnętrznej powierzchni zbiorników i rurociągów

WŁAŚCIWOŚCI

- | bardzo dobra przyczepność do podłoża
- | paroprzepuszczalna
- | ogranicza wnikanie w beton roztworów chlorków, azotanów, siarczanów
- | wysoka odporność na promieniowanie UV
- | odporna na ścieranie
- | wysoka odporność mechaniczna i chemiczna
- | odporna na zmienne warunki atmosferyczne, mrozoodporna
- | można stosować jako samodzielny system jednowarstwowy
- | elastyczna
- | dostępna w szerokiej gamie kolorów
- | łatwa w aplikacji
- | odporna na korozję w atmosferze miejskiej i przemysłowej
- | można stosować na powierzchnię starych powłok chemoutwardzalnych
- | odporna na kontakt z wodą morską (zachłapanie, chwilowe zanurzenie)

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

warunkiem odpowiedniego przygotowania podłoża jest spełnienie wymienionych zaleceń:

- podłoże musi być nośne i mieć odpowiednią wytrzymałość: beton klasy co najmniej C20/25; wytrzymałość podłoża badana metodą „pull-off” $\geq 1,5$ MPa. Beton wysezonowany.
 - podłoże musi być suche, czyste bez zanieczyszczeń pogarszających przyczepność, takich jak pył, olej, smar, powłoki i środki do pielęgnacji powierzchniowej. Pył, luźne i niezwiązane cząstki należy całkowicie usunąć na całej powierzchni najlepiej przy użyciu odkurzacza
 - podłoże musi być równe, nieprzemarznięte, nieodkształcalne
 - zaleca się przygotować podłoże za pomocą obróbki mechanicznej poprzez szlifowanie. Po zakończeniu obróbki mechanicznej podłoże należy starannie oczyścić i odkurzyć
 - bardzo chłonne podłoża można zagruntować żywicą epoksydową np.: ImmerEpo Primer lub gruntami z grupy Immerdur zgodnie z zapisami w kartach technicznych produktów
 - podłoża porowate i nierówne wygładzić za pomocą masy szpachlowej sporządzonej z żywicy epoksydowej ImmerEpo Primer, Immerdur 151 wymieszanej z piaskiem kwarcowym
 - materiału nie można aplikować na podłoża na bazie gipsu
- Każdą powierzchnię należy oczyścić ze wszelkich zanieczyszczeń oraz wysuszyć.
- W przypadku stali powierzchnię należy oczyścić do stopnia czystości opisanej w normie PN-ISO 8501-1
 - ❖ Sa2 dla konstrukcji eksploatowanej w warunkach korozyjności środowiska C1-C3
 - ❖ Sa2½ dla konstrukcji eksploatowanej w atmosferze agresywnej
 - Ocynkowane powierzchnie należy odtłuścić detergentem, później dokładnie spłukać wodą pod ciśnieniem. W celu uzyskania odpowiedniej przyczepności powierzchnię należy omieść ścierniwem. Powierzchnię ocynkowaną ognioowo zaleca się przemaalować warstwą tzw. „misty-coat” farba mocno rozcieńczona 20-30 %.
 - Aluminiowe powierzchnie należy odtłuścić detergentem, później dokładnie spłukać wodą pod ciśnieniem. W celu poprawy przyczepności zaleca się zmatowić powierzchnię.
 - W przypadku nakładania na nowe powłoki należy przestrzegać czasów przemaalowania podanych w karcie dla farb podkładowych. Jeżeli jest taka konieczność należy powierzchnię odpylić przed malowaniem.
 - Stare powłoki należy dokładnie zmyć wodą i wysuszyć. Przed malowaniem całej powierzchni zaleca się zrobić próbę przyczepności.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

- zamieszać wstępnie składnik A, następnie dodać składnik B zachowując właściwe proporcje składników podane na opakowaniach. Mieszać składniki aż do osiągnięcia jednorodnej konsystencji, lecz nie krócej niż 3 minuty. Proporcje mieszania komponentu A i B są podane na opakowaniach i nie wolno ich zmieniać. Dokładnie wymieszać przy brzegach i na dnie pojemnika. Zbyt długie mieszanie może spowodować napowietrzenie żywicy i dlatego należy go unikać. Do mieszania żywicy należy używać wolnoobrotowego mieszadła
- mieszaninę pozostawić w pojemniku na 15 min. w celu wstępnego przereagowania składników. Po ponownym zamieszaniu materiał jest gotowy do aplikacji

Immerlak Thin

Barwny, dwuskładnikowy, poliuretanowy lakier nawierzchniowy pigmentowany antykorozyjnie

APLIKACJA

- nanosić równomiernie na podłoże za pomocą wałka (unikając przegrubień warstwy co może prowadzić do zaburzenia procesu wiązania i utwardzania powłoki)
- podczas wykonywania prac jak i na etapie wysychania, wiązania i utwardzania powłoki należy zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia (materiał posiada charakterystyczny, intensywny zapach)
- unikać przeciągów i bezpośredniej ekspozycji na promieniowanie słoneczne
- nierównomierne nałożenie materiału, zbyt duża wilgotność powietrza, za niskie temperatury mogą prowadzić do pogorszenia estetyki powierzchni
- nie rozprowadzać materiału na podłożu przy pomocy ząbkowanej pacy, regulowanej rakli metalowej lub zacieraczki gumowej
- unikać prac przy rosnącej temperaturze podłoża
- maksymalny czas do przemaalowania to jest 30 dni, po dłuższym czasie należy konstrukcję zmyć wodą pod ciśnieniem i wysuszyć

CZYSZCZENIE

- narzędzia i urządzenia czyścić niezwłocznie po pracy acetonem lub ksylenem. Utwardzony lub związany materiał można usunąć tylko mechanicznie

WSKAZÓWKI

- w przypadku prac w temperaturze poniżej +5°C oraz powyżej +30°C i wilgotności względnej powietrza > 80% prosimy o kontakt z doradcą technicznym
- temperatura podłoża i nieutwardzonej powłoki musi być zawsze o minimum 3°C wyższa od temperatury punktu rosy, aż do całkowitego utwardzenia materiału aby zredukować ryzyko kondensacji lub wykwitów na powierzchni powłoki
- wraz ze spadkiem temperatury, proces utwardzania ulega wydłużeniu. Temperatura otoczenia powinna wynosić od +5 do +30°C. Minimalna temperatura materiału +15°C
- świeżo ułożony materiał musi być chroniony przed wilgocią i bezpośrednim działaniem wody, przez co najmniej 24 godziny od momentu skończenia aplikacji. W przypadku konieczności stosowania sztucznego nagrzewania, nie należy używać nagrzewnic gazowych. Podczas pracy takich urządzeń wydzielają się duże ilości wody i dwutlenku węgla w postaci pary wodnej, które w znaczny sposób zaburzają proces utwardzania żywicy.
- jednolitość koloru można zagwarantować tylko w ramach jednej partii produkcyjnej.

ZUŻYCIE

- od 0,16 – 0,3 kg/m²/warstwę. Zużycie uzależnione jest od nierówności podłoża, chłonności oraz kolorystyki powłoki
- ilość warstw: 2

Jeżeli wymagania w zakresie zabezpieczenia powierzchni, odporności chemicznej, odporności na ścieranie będą wyższe wówczas należy nałożyć kolejne warstwy.

Odstęp czasowy między warstwami: kolejną warstwę aplikujemy wówczas gdy możemy bez uszkodzeń wejść na warstwę poprzednią. Czas oczekiwania uzależniony jest od temperatury otoczenia oraz poziomu wentylacji pomieszczeń

Wydajność teoretyczna	Grubość warstwy mokrej	Grubość warstwy suchej
0,085 kg/m ²	65 µm	40 µm
0,21 kg/m ²	160 µm	100 µm

MAGAZYNOWANIE

- opakowania należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia
- optymalna temperatura przechowywania od +10°C do +25°C
- przydatność do stosowania: 12 miesięcy od daty produkcji

Składnik A i B w stanie płynnym są środkami powodującymi zanieczyszczenie wody i nie powinny dostać się do kanalizacji, gruntu oraz cieków wodnych. Żywica po utwardzeniu jest neutralna dla środowiska.

FORMA DOSTAWY

Składnik A: pojemnik metalowy – 11,0 kg

Składnik B: puszka metalowy – 1,0 kg

Zestaw: A+B – 12,0 kg

Proporcja mieszania wagowa: 11 kg : 1 kg (A:B)

Proporcja mieszania objętościowa: 8 : 1 (A:B)

Immerlak Thin

Barwny, dwuskładnikowy, poliuretanowy lakier nawierzchniowy pigmentowany antykorozyjnie

DANE TECHNICZNE

Gęstość (wg PN EN ISO 2811-1:2012) [g/cm ³]	Składnik A: ok. 1,39 Składnik B: ok. 1,0 Mieszanina AB: ok. 1,30
Czas obróbki w temp. +20°C [h]	~ 3
Zużycie [kg/m ² /warstwę]	około 0,16 – 0,3
Czas schnięcia w temp. [h] +5°C +10°C +20°C +30°C	ok. 5 ok. 3 ok. 1 ok. 0,5
Sztuczne starzenie (odporność na działanie UV)	powłoka bez zmian
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego, metodą "pull-off" [MPa] PN-EN 1542	> 2,5
Stopień połysku	półmat

INFORMACJE DODATKOWE

Należy używać środków ochrony indywidualnej w postaci rękawic i okularów ochronnych. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i właściwości niebezpiecznych materiału dostępne są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego, którą otrzymają Państwo na życzenie.

Utylizacja opakowań leży po stronie końcowego użytkownika i powinna być przeprowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Immerbau Sp. z o.o.
ul. Wołowska 92a
60-167 Poznań
tel. 61 624 86 34
www.immerbau.pl

Wydanie: 07-06-2022
Po ukazaniu się nowego wydania karta przestaje obowiązywać

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z badań i doświadczeń Immerbau Sp. z o.o., jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych przeprowadzić próby. Za prawidłowość przedstawionych danych Immerbau Sp. z o.o. odpowiada tylko w ramach warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odlegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla Immerbau sp. z o.o. zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej. Przedstawione dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższa temperatura opóźnia, natomiast wyższa przyspiesza proces chemiczny.