

Fliesenmmer EP Fein

Dwuskładnikowa żywica epoksydowa do kotwienia, klejenia, szpachlowania i naprawy betonu

PRZEZNACZENIE

- | kotwienie i mocowanie prętów zbrojeniowych oraz gwintowanych w betonie, kamieniu, cegle pełnej oraz skałach o zwartej strukturze
- | zaprawa naprawcza i szpachlowa do elementów betonowych, zapraw cementowych, kamienia naturalnego, włókno-betonu
- | wyrabianie wyobliń i faset
- | przyklejanie i osadzanie okładzin kamionkowych, gresowych, ceramicznych zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz budynków
- | klejenie elementów betonowych
- | wklejanie i mocowanie wsporników, uchwyty i innych systemów mocowań

OBSZAR ZASTOSOWANIA

- | przemysł chemiczny, oczyszczalnie ścieków, browary, gorzelnie, młeczarnie, przemysł przetwórczy, rzeźnie, laboratoria, pralnie przemysłowe, zakłady przemysłowe, kuchnie przemysłowe, baseny kąpielowe, balkony, tarasy

WŁAŚCIWOŚCI

- | bardzo dobra przyczepność do podłoża
- | wysoka chemoodporność
- | wodoodporny
- | mrozoodporny
- | tiksotropowy
- | kolor szary (inne kolory dostępne na zamówienie)
- | na podłoża o podwyższonym obciążeniu użytkowym
- | podwyższona odporność na działanie agresywnych wód
- | łatwy w obróbkę
- | na zewnątrz i do wewnątrz
- | po związaniu nie wymaga pielęgnacji
- | zgodny z normą PN-EN 12004 – R2 T

ZAKRES STOSOWANIA

- | powierzchnie poziome oraz pionowe w pomieszczeniach i na zewnątrz
- | okładziny podłogowe i ścienne wykonane z płyt i płytek chemoodpornych, ceramicznych, gresowych, klinkierowych, kamionkowych

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

- podłoża muszą być suche, czyste, trwałe, nośne, odporne na odkształcenia oraz pozbawione substancji zmniejszających przyczepność np. zatluszczenia, stare powłoki malarskie, mleczko cementowe, środki antyadhezyjne
- powierzchnie powinny być wysezonowane i mieć co najmniej 28 dni
- znaczne nierówności podłoża należy wyrównać przy pomocy zapraw z grupy Immercret
- wszystkie pęknięcia występujące w betonie, jastrychu należy skleić (za pomocą klamer) przy użyciu żywicy Immerbau
- bezpośrednio przed aplikacją materiału podłoże należy odpylić i odkurzyć
- otwór do kotwienia musi być suchy, czysty, bez pyłu i innych zanieczyszczeń, oleju i tłuszczu

MIESZANIE

- stosować mieszarką wolnoobrotową
- składnik A i B dokładnie wymieszać
- do składnika A, dodać składnik B zachowując właściwe proporcje. Mieszać składniki aż do uzyskania jednolitej konsystencji o równym kolorze bez widocznych smug lecz nie krócej niż 3 minuty
- proporcje mieszania komponentu A i B są podane na opakowaniach i nie wolno ich zmieniać. Zbyt długie mieszanie może powodować napowietrzenie materiału i dlatego należy go unikać. Mieszać tylko taką ilość jaka może być wbudowana w czasie przydatności do użycia

APLIKACJA

Przyklejanie i osadzanie okładzin:

- nanieść na podłoże cienką warstwę kontaktową przy użyciu gładkiej części pacy. Następnie pacą zębatą, o wielkości zębów dobranych w zależności od wielkości płytek, równomiernie rozprowadzić zaprawę na powierzchni. Prawidłowo dobrana konsystencja i wielkość zębów pacy zapewni, że po dociśnięciu płytki do podłoża, zaprawa pokryje całą powierzchnię spodu płytki
- układając płytki najlepiej je najpierw przyłożyć do krawędzi płytek uprzednio położonych, a następnie lekko odsunąć w celu równomiernego rozprowadzenia kleju i ostatecznie ustawić w docelowym położeniu
- w przypadku basenów kąpielowych i mocno obciążonych okładzin zaleca się stosować metodę kombinowaną czyli naniesienie warstwy kontaktowej również na spód płytki
- nałożyć tylko taką ilość kleju, na którym będzie można ułożyć okładzinę w ciągu czasu otwartego (ok. 30 minut)
- fugowanie płytek na podłożu i na ścianie można rozpoczynać po stwardnieniu kleju, jednak nie wcześniej niż po 24 godzinach od przyklejenia płytek. Wytrzymałość użytkową klej osiąga po upływie 7 dni

Klejenie elementów betonowych:

- nałożyć klej pacą na jeden element, następnie docisnąć drugi klejony element, zebrać nadmiar kleju i wyrównać powierzchnię w miejscu styku obu elementów

Naprawa betonu:

- w celu naprawy betonu należy wypełnić ubytki żywicą, a następnie wyrównać naprawioną powierzchnię pacą stalową

Fliesenimmer EP Fein

Dwuskładnikowa żywica epoksydowa do kotwienia, klejenia, szpachlowania i naprawy betonu

Kotwienie i mocowanie prętów:

- wypełniać otwór żywicą, zaczynając od jego dna. Nie dopuścić do powstania w otworze pustek. Pręt zbrojeniowy lub kotwę wcisnąć z jednoczesnym ruchem obrotowym w wypełniony żywicą otwór. Część żywicy musi wypłynąć na zewnątrz. Dopuszcza się kotwienie poprzez zanurzenie pręta zbrojeniowego na odpowiednią wysokość w żywicy i wciśnięcie go z jednoczesnym ruchem obrotowym w otwór.

WSKAZÓWKI

- w przypadku prac w temperaturze poniżej +10°C oraz powyżej +30°C prosimy o kontakt z doradcą technicznym
- temperatura podłoża podczas aplikacji musi być, o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy
- czas przydatności do użycia zależy od temperatury otoczenia wynosi np.:
w przypadku temperatury + 22°C i wilgotności 50 % – około 30 min.
- w przypadku konieczności stosowania sztucznego nagrzewania, nie należy używać nagrzewnic gazowych, olejowych, parafinowych ani na inne paliwa kopalne. Podczas pracy takich urządzeń wydzielają się duże ilości wody i dwutlenku węgla w postaci pary wodnej, które w znaczny sposób zaburzają proces utwardzania żywicy. Do ogrzewania używać wyłącznie nagrzewnic elektrycznych.

ZUŻYCIE

Przyklejanie i osadzanie okładzin chemoodpornych. Przy gładkim podłożu:

- orientacyjne zużycie około 1,6 do 3,0 kg/m² w zależności od użytej pacy zębatej i porowatości i gładkości podłoża

Klejenie elementów betonowych i naprawa betonu:

- orientacyjne zużycie około 1,35 kg/m²/mm

Kotwienie i mocowanie prętów:

- orientacyjne zużycie około 1,35 kg/l

MAGAZYNOWANIE

- należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia
- przydatność do stosowania: 12 miesięcy od daty produkcji

FORMA DOSTAWY

Składnik A: metalowy pojemnik 5,0 kg lub 20 kg
Składnik B: metalowy pojemnik 5,0 kg lub 20 kg
Zestaw: A+B – 10 kg lub 40 kg
Proporcja mieszania wagowa: 1 kg : 1 kg (A:B)

DANE TECHNICZNE

Gęstość (wg PN EN ISO 2811-1:2012) [g/cm ³]	Składnik A: 1,25 (±3%) Składnik B: 1,55 (±3%)
Czas obróbki w temp. +22°C [min]	~30 min
Przyczepność przy wyrzucaniu	przemieszczenie ≤ 0,6 mm przy obciążeniu 75 kN
Czas utwardzania w temp. +20°C [h]	24
Wytrzymałość na odrywanie od podłoża betonowego, metodą „pull-off” [MPa] wg PN-EN 1542	> 2,5 lub zerwanie w betonie
Wytrzymałość na zginanie (rozciąganie przy zginaniu) po: 1 dniu / 7 dniach [MPa]	≥ 27 / ≥ 29
Wytrzymałość na ściskanie po: 1 dniu / 7 dniach [MPa]	≥ 40 / ≥ 70
Parametry dla zastosowania jako klej klasy R2 T	
Przyczepność początkowa	> 2,0 N/mm ²
Przyczepność po zanurzeniu w wodzie	> 2,0 N/mm ²
Przyczepność po starzeniu termicznym	> 2,0 N/mm ²
Przyczepność po cyklach zamrażania- rozmrażania	> 2,0 N/mm ²
Wydłużony czas otwarty: przyczepność [N/mm ²]	> 2,0 po czasie nie krótszym niż 20 min.
Poślizg (spływ)	< 0,5 mm

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: 01-08-2025

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 odbiegające 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 przyrost wytrzymałości.