



## Техническое Описание

# INDUCRET®-VK 6050 (ИНДУКРЕТ-ФауК 6050)

Арт № 5 50035

07/06

### Масса для заполнения швов на основе эпоксидно-полиуретановой смолы

#### Свойства:

INDUCRET-VK 6050 является эластифицированной, двухкомпонентной жидкой смолой для заливки швов со следующими свойствами:

- Вязкоэластична
- Устойчива к горюче-смазочным материалам, техническим маслам, щелочам, разбавленным кислотам, растворам солей, к атмосферному воздействию и старению.

#### Области применения:

INDUCRET-VK 6050 применяется как самонивелирующаяся масса для заполнения швов пола при внутренних работах по обустройству эластичной гидроизоляции, на таких подвергающихся большому механическому нагрузкам поверхностях как, например, складские и производственные помещения.

#### Технические характеристики:

Основа:	эпоксидно-полиуретановая смола
Цвет:	серый
Консистенция:	текучий
Плотность:	≈ 1,35 г/см <sup>3</sup> при +23°C
Температура при применении:	Миним. ≈ +8°C Максим. ≈ +30°C
Жизнеспособность:	~40 мин. при +20°C / 65% отн. влажности воздуха ~ 15 мин. при +30°C / 65% отн. влажности воздуха
Полное отверждение:	через 7 дней при +20°C/65% отн. влажности воздуха
Твердость по Шору-А	≈ 80 при +20°C
Допускаемая деформация швов:	≈3% ширины шва при температуре строительного элемента +20°C

#### Очистка рабочих инструментов:

Все инструменты немедленно после работы должны быть очищены универсальным растворителем.

#### Упаковка:

INDUCRET-VK 6050 поставляется в 4-кг ёмкостях. Компоненты материала (А и Б) поставляются в требуемых для смешивания пропорциях.

#### Хранение:

18 месяцев в закрытой оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте, при температуре выше +10°C.

#### Требования к обрабатываемой поверхности:

Обрабатываемые поверхности должны быть:

- сухими, твердыми, шероховатыми и обладать несущими способностями;
- очищены от таких препятствующих или уменьшающих адгезию субстанций;
- защищены от воздействия влаги с обратной стороны поверхности.

#### Требования к качеству цементных поверхностей, подлежащих обработке:

- марка бетона: не ниже С 20/25
- марка стяжки : не ниже EN 13813 СТ-С25-F4
- возраст: Не менее 28 суток
- адгезионная прочность материала: > 1,5 МПа
- остаточная влажность: < 4%

#### Конструктивные требования:

Конструктивные условия при разделке швов для герметизации должны отвечать требованиям DIN 18 540 и перепроверены на строительстве.

В частности, ширина шва должна быть рассчитана таким образом, чтобы суммарные деформации шва не превышали предельно допустимые нормы для герметика.

На областях проезда края швов должны быть подготовлены для заливки фасками. Фаски не заполняются.

#### Способ применения:

Компонент А (смола) и компонент Б (отвердитель) поставляются в пропорции, требуемой для их смешивания. Компонент Б вводится в компонент А.

Перемешивание компонентов следует производить соответствующим смесителем со скоростью около 300 об/мин (например, дрель с лопастью ТКФ). Компоненты необходимо тщательно перемешивать как снизу, так и по бокам емкости, добиваясь, чтобы отвердитель распределялся равномерно.

Перемешивание производят до тех пор, пока не образуется однородная смесь без сгустков. Время перемешивания должно составлять примерно 5 минут. Следует обращать особое внимание на отсутствие вовлечения воздуха. Это достигается с использованием лопасти ТКФ. В процессе перемешивания и заливки мини-

мальная температура материала не должна быть ниже +10°C. Температура строительного элемента не должна быть ниже +8°C и не должна превышать +30°C. Однородно перемешанный герметик вносится в швы и заглаживается. Края швов предварительно оклеиваются. Появляющиеся во время обработки пузырьки воздуха удаляются деревянной гладилкой или мягкой плоской кистью.

## Порядок работы по заполнению швов /расход:

1. Подготовленные швы заполняются плотным забутовочным материалом (шнуром), который фиксируется на необходимой глубине шва. При этом необходимо следить за тем, чтобы шнур не был поврежден.
2. Огрунтовывание кромок шва. Впитывающие поверхности кромок, например, бетон: огрунтовывают праймером INDUFLOOR-IB 1225. Технологическая пауза между огрунтовкой кромок швов и их заполнением должна составлять не менее 6 часов.
3. Перед заполнением швов их края защищают от загрязнений с помощью самоклеющейся ленты.
4. Заполнение швов материалом: тщательно приготовленный INDUCRET-VK 6050 с помощью пистолета заливают в шов.

Расход материала рассчитывают по следующей формуле:

Ширина шва (мм) x глубина заполнения герметиком (мм) x плотность герметика = г/м шва

Пример: размеры шва 10 x 20 мм x 1,35 г/см<sup>3</sup> = 270 г/м.

Во время отверждения материала следует не допускать преждевременных нагрузок на него, а также большого перепада температур.

## Физиологическая характеристика и меры безопасности:

После отверждения INDUCRET-VK 6050 становится безопасным с физиологической точки зрения.

Отвердитель (компонент Б) является едким веществом.

При работе с материалом следует соблюдать правила охраны труда и техники безопасности, а также предписания, указанные на емкости, в которой поставляется материал.

## Важные указания:

- Высокие температуры сокращают жизнеспособность, низкие увеличивают жизнеспособность и время отверждения. При низких температурах увеличивается также расход материала.
- Сцепление между отдельными слоями покрытия может быть в значительной степени нарушено под воздействием влаги и загрязнений, которые могут попасть на поверхность в перерывах между отдельными рабочими проходами.
- Если после нанесения праймера был значительный перерыв времени, то в этом случае поверхность необходимо хорошо зачистить и основательно зашлифовать. Затем вновь нанести материал.
- В случае использования материала в ситуациях, не перечисленных выше, следует предварительно проконсультироваться со специалистами компании «SCHOMBURG-ER Ltd».
- Затвердевшие остатки материала следует убирать, руководствуясь требованиями Инструкции по уборке отходов, ключевой номер отходов 57123, "эпоксидная смола".

[www.elitstroy.su](http://www.elitstroy.su)

8 (495) 648-52-04

[mail@elitstroy.su](mailto:mail@elitstroy.su)