

Техническое описание

HW 134

Финишное структурное покрытие

- Без растворителей
- Для гладких поверхностей и стали
- Высокая укрывистость и устойчивость к истиранию
- Для стен и пола

Описание продукта:

HW 134 пигментированная, слегка тиксотропная двухкомпонентная реакционная эпоксидная смола с поверхностной структурой после нанесения..

Применение:

HW 134 применяется в качестве финишного покрытия и лакировочного материала для различных поверхностей, таких как дерево, бетон, цементные стяжки, а также сталь и другие металлические поверхности. Может применяться на горизонтальные и вертикальные поверхности, в том числе и на полимерные (эпоксидные, метилакрилатные и пр.) промышленные полы (производственные цеха, в т.ч. молочной промышленности, склады и пр.).

HW 134 подходит для декоративного оформления как гладких, так и нескользких поверхностей и кроме того, придает покрытию механическую и химическую устойчивость.

Свойства:

HW 134 –твёрдо-эластичное финишное покрытие с высокой прочностью на истирание, в том числе и на непористой металлической поверхности.

HW 110 в отвержденном состоянии устойчива к грунтовым и сточным водам, щелочам, разбавленным кислотам, растворам солей, минеральным маслам, горюче-смазочным жидкостям и многим растворителям.

УФ- излучение может вызвать некоторое изменение цвета, не влияя на свойства и технические характеристики покрытия.

Технические характеристики:

Цвет:	В соответствии с RAL
Соотношение смешивания	5 : 1
Плотность (при 23°C):	1,50 г/см ³
Вязкость при 20°C	тиксотропна
Время обработки при 20°C	~ 35 мин
Время обработки при 30°C	~ 25 мин
Последующая работа при 10°C	Через 15 - 24 час.
Последующая работа при 20°C	Через 10 – 15 часов
100% отверждение	Через 7 сут. при 20°C
Минимальная температура обработки:	+10°C на поверхности
Расход материала	300 – 500 г на гладкой поверхности
Хранение:	В прохладном сухом помещении, в течение 6 месяцев;
Упаковка	1, 6, 12, 30 и 42 кг
Адгезионная прочность	> 1,5 МПа. Разрыв по бетону
Содержание твердых веществ	100%

Предписания по безопасности

Компонент А смола	раздражающий
Компонент Б отвердитель	едкий

HW 134

Смешивание

Компоненты А – смола и В – отвердитель поставляются в бочках в соотношениях для смешивания. Отвердитель добавляется в смолу из своей емкости без остатка. Смесь тщательно перемешивается низкооборотной мешалкой (макс. 300 об/мин.) по направлениям от пола и стен для равномерного распределения отвердителя. Время перемешивания составляет ~ 2 минуты. Обратит внимание на то, чтобы смесь была однородной, без комочков. Оптимальная температура материалов при перемешивании 10°C.

Смешанный материал обязательно перелить в другую емкость и еще раз тщательно перемешать.

Указания по применению:

При обработке важно знать температуру окружающей среды и температуру поверхности обрабатываемой основы. Низкие температуры повышают вязкость композиций и тем самым расход, замедляют реакцию твердения и соответственно увеличивают время обработки и полного отверждения.

Высокие температуры сокращают время твердения, поэтому оптимальной является обработка при средних температурах.

При наружных работах нанесенный материал следует защищать от влаги во избежание появления клейкости и выцветаний, которые могут повредить последующие покрытия. Если такие дефекты появились, их следует удалить пескоструйным способом и в случае необходимости повторить обработку.

Требования к поверхности

Необходимо следить за тем, чтобы обрабатываемая поверхность была

- сухой, твердой, способной нести нагрузку и шероховатой;
- свободной от незакрепленных частиц и мало закрепленных субстанций, таких как пыль, известковое тесто, жир, задиры резины, остатки краски и др.;
- защищена от воздействия влажности с обратной стороны.

В зависимости от свойств обрабатываемой поверхности используется соответствующий метод очистки: подметание, очистка пылесосом, щеткой, фрезеровка, песко- или дробеструйная обработка, гидроструйная очистка под давлением или шлифовка.

Требования к качеству цементсодержащих поверхностей, подлежащих обработке:

- когезионная прочность $\geq 1,5$ МПа материала;
- остаточная влажность: $< 4\%$

Указания по безопасности:

Полимер в отвержденном состоянии физиологически безопасен. Внимательно читать указания на емкостях. Загрязнения на коже очищать водой с мылом. Неотвержденные продукты не должны попадать в канализацию или сточные воды.

Аппаратура и инструменты после каждого рабочего прохода очищаются HW – EP растворителем.

Применение и расход материала

1. **Пропитка цементных поверхностей:**
Грунтование **HW 110** - нанесение шибром из губчатой резины и последующее распределение роликом.
Расход 300 – 500 г/м² от впитывающей способности поверхности.
Верхний слой **HW 134**. Расход материала 300 – 700 г/м² от шероховатости поверхности.
2. **Финишный лак для полимерных покрытий.**
Расход 300 – 700 г/м² от шероховатости поверхности
3. **Финишный слой на сталь.**
Грунтование **HW 111** гладкой непористой поверхности
Расход материала 150 - 200 г/м².
Финишный слой **HW 134**.
Расход материала: 150 - 200 г/м²

В каждом случае **HW 134** обрабатывается напоследок структурным валиком (тонко, средне грубо).

www.elitstroy.su

8 (495) 648-52-04

mail@elitstroy.su