



TECHNICKÝ LIST

ASODUR® Design

Výr. č.: 2 06149

Jemná epoxidová spárovací malta a lepidlo

Vlastnosti:

- přezkoušeno dle DIN EN 12004, R2 T
- velmi hladké, snadné zpracování
- velmi dobrá omyvatelnost a čištění
- pěkná, homogenní spára
- malá nasákavost vody
- chemicky vysoce odolná
- mechanicky vysoce zatížitelná
- pro šířky spár do 7 mm
- pro stěnu a podlahu
- do vnitřních a vnějších prostor
- pro vytápěné podklady
- k dostání v 18 barvách

Oblasti použití:

ASODUR Design je dvousložkový systém na bázi epoxidové pryskyřice bez obsahu rozpouštědel. ASODUR Design je zvláště vhodný ke spárování jemných spár mezi dlaždicemi a deskami. Jako spárovací materiál vykazuje ASODUR Design jemně zrnitou, uzavřenou strukturu povrchu a rovnoměrnou barevnost. Přidáním zlatých a stříbrných třepek lze ve spojení s velkým výběrem barev vytvořit velké množství dekorativních možností ztvárnění. Dále vykazuje ASODUR Design dostatečnou stabilitu, takže lze na stěny do tenkého lože pokládat mozaiku ze skla a keramiky. V oblasti podlah je ASODUR Design vhodný k pokládce kalibrovaných desek z přírodního kamene a také keramických materiálů jako např. kameniny, keramiky s nízkou nasákavostí $\leq 0,5\%$ (jemná kamenina), a desek z umělého kamene. Přitom je ASODUR Design velmi lehce a snadno zpracovatelný a je omyvatelný v čerstvém stavu. ASODUR Design se vyznačuje ve vytvrzeném stavu velkou tvrdostí a vysokou přilnavostí v tahu, pevností v tlaku a pevností v tahu za ohybu. ASODUR Design je odolný vůči velkému

množství kyselin, louhů, vod narušujícím beton, čistícím prostředkům, mořské vodě a solance. Přezkoušen dle DIN EN 12004, R2 T. Vhodný jako lepicí materiál na minerální a pryskyřicí pojené izolace SCHOMBURG spojené s podkladem. ASODUR Design se používá mimo jiné v bazénech, Wellness zařízeních, náročných soukromých oblastech, pivovarech, velkokuchyních, laboratořích, mlékárnách, masokombinátech a jiných oblastech potravinářského a chemického průmyslu.

Technické údaje:

Báze: plněná epoxidová pryskyřice
Barva: bílá, stříbřitě šedá, středně šedá, betonově šedá, břidlicově šedá, černá, ořechově hnědá, čokoládově hnědá, zelenohnědá, karamelová, pískově béžová, kari, Jadran modrá, námořnická modrá, mátově zelená, opálově zelená, rubínově červená, růžová
Viskozita: konzistence stěrky
Šířky spár: 1 mm až 7 mm
Tloušťky malt. lože: 1 mm až 5 mm
Hustota: cca 1,4 g/cm³ při +23°C
Směšovací poměr: 100 : 11 váh.dílům
Doba zpracovatelnosti: cca 40 min. při +23°C
Omyvatelný: po cca 15 min. avšak během 60 min. při +23°C
Hustota: 1,10 g/cm³
Minimální teplota při vytvrzování: +8°C
Teplota podkladu a teplota při zpracování: +10°C při +30°C
Pochozí: po cca 16 hod. při +23°C
Lehce/plně zatížitelný: po cca 48 hod. / 7 dnech při +23°C
Přilnavost: lom betonu
Zkoušky: R2 T podle EN 12004, Stavební test Kiwa Dresden

Právo kupujícího v ohledu na kvalitu našich materiálů se řídí dle našich prodejních a dodacích podmínek. Ohledně požadavků, které překračují rámec zde popsaného použití, je Vám k dispozici naše technická poradenská služba. Ty podléhají právně závaznému písemnému potvrzení. Popis výrobku neosvobozuje uživatele od jeho povinnosti být pečlivý. V případě pochybností je třeba založit zkušební plochy. S novým vydáním tohoto prospektu ztrácí starý svou platnost.

ASODUR®-Design

Čištění náradí:

Pracovní náradí je třeba ihned po použití důkladně očistit vodou s přidáním čistících prostředků.

Dodávané balení:

6 kg a 2 kg balení v plastovém kbelíku s plastovou lahví uvnitř (složka tužidla). Obě složky se dodávají ve stanoveném směšovací poměru.

Skladování:

Minimálně 6 měsíců v originálním uzavřeném balení při skladování v suchu a chladu, nad +10°C. Chránit před přímým slunečním zářením.

Spotřeba materiálu:

lepení: cca 1,40 kg/m² a mm tloušťky vrstvy

Podklad:

ASODUR Design se hodí ke spolehlivé pokládce na všechny podklady podle DIN 18157, díl 1, např. beton, pórobeton, omítka, potěr z litého asfaltu třídy tvrdosti IC10, cementové potěry a potěry ze síranu vápenatého, vytápěné potěry, zdivo a sádrokarton atd.

Podklad musí být suchý, únosný, dostatečně rovinný, bez průběžných trhlin a bez separačních látek jako olej, barva, slinuté vrstvy a volné částice. Musí vykazovat dalekosáhle uzavřený a svému typu odpovídající stav povrchu a pevnost. Při pokládce dlaždic je pro podklad, přípravu podkladu a pro zpracování směrodatná DIN 18157, díl 1. Podle stavu upravovaného podkladu je třeba použít vhodné postupy, jako např. zametání, vysávání, kartáčování, broušení, frézování, otryskání pískem, kuličkami.

Potěry spojené síranem vápenatým je nutno přebrousit, odsát a jako všechny podklady spojené síranem vápenatým napenetrovat ASODURem-V360W a posypat křemičitým pískem frakce 0,2-0,6 mm Ø.

Vytápěné potěry musí být před pracemi na pokládce vytápěny podle uznávaných pravidel techniky. Pro posouzení zralosti k pokládce je třeba provést měření vlhkosti CM přístrojem.

Obsah vlhkosti CM nesmí překročit u

- cementového potěru (CT) 2,0 CM % pro potěr na izolaci nebo separační vrstvě

- potěr ze síranu vápenatého (CA) bez podlahového vytápění 0,5 CM %
- potěr ze síranu vápenatého (CA) s podlahovým vytápěním 0,3 CM %

Měření CM je třeba provést podle aktuálního pracovního návodu FBH-AD z odborné informace „Koordinace rozhraní u vytápěných konstrukcí podlah“.

Podle příslušného cementem spojeného podkladu musí být mimoto splněna následující kritéria:

kvalita betonu: min. C 20/25

stáří: min. 3 měsíce

přílnavost v tahu: $\geq 1,2$ N/mm²

zbytková vlhkost: dostatečně suchý až vlhký (dle DAfStb-Rili, 2001)

kvalita potěru: EN 13813 CT-C25-F4

stáří: min. 28 dnů

přílnavost v tahu: $\geq 0,8$ N/mm²

Zpracování:

Složka A (pryskyřice) a složka B (tužidlo) se dodávají ve stanoveném směšovací poměru, složka A se nasype do složky B. Nádoby beze zbytku vyprázdnit. Promíchávání obou složek se provede vhodným přístrojem s výkonem cca 300-500 ot/min (např. vrtačka s míchadlem). Přitom je důležité důkladně míchat i ode dna a od stěn, aby se tužidlo rovnoměrně rozdělilo. Je třeba tak dlouho míchat až je směs homogenní a bez žmolků. Teplota materiálu by měla při míchání činit $\geq +15^\circ\text{C}$.

Namíchaný materiál nezpracovávat z původního obalu! Hmotu je třeba přelit do čisté nádoby a ještě jednou pečlivě promíchat.

Následně lze podle požadovaného efektu přimíchat jeden až tři sáčky stříbrných nebo zlatých třpytek (vztaženo na 6 kg nádoby). ASODUR Design se používá jako spárovací malta a lepicí malta.

Lepení desek:

ASODUR Design se jako lepicí malta nahrubo nanese hladítkem a rovnoměrně se uhladí ozubenou stěrkou. Podle formátu desek a podkladu je třeba zvolit velikost ozubu. Potom je třeba vložit desky s lehkým posunutím a vtlačení. Pokládku materiálu je třeba provést během doby lepidlosti. Pokládku provést dle DIN 18157, díl 3.

Ve vnějších prostorech a při vysokém mechanickém zatížení je nutné lepení bez dutin.

Spárování dlaždic/desek nanesením kašovitě malty:

Namíchaná spárovací hmota ASODUR Design se postupně nanese vždy na část plochy a hned potom se hladítkem na epoxid vtlačí do čistých a suchých spár. Spáry je třeba zcela vyplnit. Přebytečný materiál se následně odstraní z povrchu dlaždic tím, že se hladítkem na epoxid stáhne z povrchu dlaždic v diagonálním směru.

Spárování pistolemi se stlačeným vzduchem:

Pro zpracování pistolemi se stlačeným vzduchem se namíchá ASODUR Design a přelije se k odsávání do zvláštní nádoby. Plnění kartuší se provede přes tlačnou desku. Je nutný kompresor s výkonem min. 10 barů a sacím výkonem cca 100 l/min.

Omývání povrchu dlaždic:

Po odstranění přebytečného materiálu hladítkem na epoxid se zbývající spárovací materiál na povrchu emulguje s co možná malým množstvím vody. K tomu se hodí čistící rouno i s použitím držáku na rouno. Po emulgování se kašovitá malta setře měkkou houbou. Následně se povrch dlaždic ještě jednou očistí.

Toto čištění by se mělo provést teprve tehdy, když ASODUR Design již lehce zreagoval (po cca 15 až 30 minutách). Vlažná až mírně teplá voda usnadňuje omývání, v zásadě lze ale také pracovat se studenou vodou.

Pro snadnější čištění na konci lze do vody přidat cca 10 % líh. Lehký epoxidový povlak lze z vytvrzené spáry/dlažby také odstranit použitím ASODUR-Reinigeru. Před uvedením vyspárované plochy do provozu je třeba provést důkladné čištění odpovídající užívání plochy.

Pokyny k přepracování vadných příp. vymytých spár:

- a) Hloubka spár musí být min. 2 mm.
- b) Musí být dána přilnavost ASODUR Design k bokům spár.
- c) Uvolněné dlaždice dolepit ASODURem Design.
- d) Spáry musí být suché, bez prachu a bez látek snižujících přilnavost.
- e) Emulgování je třeba provést co možná nejdéle, aby se zabránilo vymývání čerstvé spárovací hmoty.

Fyziologické chování a ochranná opatření:

ASODUR-Design je po vytvrzení fyziologicky nezávadný. Tužidlo (složka B) je leptavé. Proto je bezpodmínečně třeba dbát na to, aby pokožka nepřišla do styku s tužidlem. Doporučuje se nosit při práci ochranné rukavice. Znečištění umýt velkým množstvím vody a mýdlem, nejlépe s přidáním 2 % octa. Při stříknutí do očí vyplachovat oči velkým množstvím vody. Následně oči vyplachovat borovou vodou v lahvičce k oplachování očí – k dostání ve zdravotnických potřebách, potom okamžitě vyhledat očního lékaře. Kromě toho je třeba v každém případě dodržovat všeobecné ochranné předpisy pracovního společenství. Před zpracováním vzít v úvahu platné bezpečnostní předpisy / bezpečnostní list. Pozor! Tužidlo je leptavé! Po reakci je nezávadné. Není produkt pro širokou veřejnost, pouze pro řemeslné zpracovatele.

Důležitá upozornění:

- Vztít v úvahu specifické vlastnosti materiálů k pokládce.
 - Nízké teploty objektu zvyšují spotřebu. Materiál tím ztrácí dobrou zpracovatelnost, reakční doba se prodlužuje!
 - Neošetřované plochy chránit před působením ASODURu Design!
 - Při nízkých teplotách se doporučuje materiál před použitím ohřát ve vodní lázni při cca +50°C a potom nechat zchladnout na pokojovou teplotu. Tak se opět obnoví vlastnosti pro zpracování.
 - **Vyšší teploty zkracují dobu zpracovatelnosti!**
 - ASODUR-Design je zařazen podle ustanovení pro nebezpečné látky GefStoffV!
 - Barevné odstíny mohou vykazovat nepatrné odlišnosti, podmíněné kolísáním vlastností surovin. Související části ploch je proto třeba provést stejnou šarží výrobku (viz číslo šarže na dodaném obalu).
 - **Odpadový klíč:**
Tekuté zbytky výrobku: EAK 08 01 11
Odpady barev a laků, které obsahují organická rozpouštědla nebo jiné nebezpečné látky. Vytvrzené zbytky výrobku: EAK 17 02 03 Plast
-



TECHNICKÝ LIST

- Je třeba dodržovat příslušná aktuální pravidla! Např. :
DIN 18157
DIN 18352
DIN 18560
DIN 18202
EN 13813
DIN 1055
BEB-záznamové listy vydané spolkovým svazem potěr a podlah. krytina.
Odborná informace „Koordinace u vytápěných podlahových konstrukcí“.
ZDB-záznamové listy, vydané odborným svazem německého řemesla obkladačů:
[*1] „Pokyny k provádění izolací ve spojení s obklady a dlažbami“.
[*2] „Povlaky (stěn a podlah) na potěru pojeném síranem vápenatým“.
[*3] „Dilatační spáry v obložení a povlacích podlah z dlaždic a desek“.

- [*4] Pokyny k provádění izolací ve spojení s keramickou dlažbou a deskami ve vnitřních a vnějších prostorách.
[*5] „Keramická dlažba a desky, dlaždice z přírodního kamene a betonové dlaždice na cementem pojených podlahových konstrukcích s izolačními vrstvami“.
[*6] „Keramická dlažba a desky, dlaždice z přírodního kamene a betonové dlaždice na vytápěných cementem pojených podlahových konstrukcích“.
[*7] „Povlaky (stěn a podlah) vně budov“.
[*8] „Povlaky (stěn a podlah) na potěru z litého asfaltu“.
[*9] „Výškové rozdíly“.
[*10] „Tolerance“.
[*11] „Čištění, ochrana, údržba“.
[*12] „Stavba bazénů“.

Dodržovat platný bezpečnostní list ES
GISCODE: RE 1