

Двукомпонентно, епоксидно лепило за лепене на композитни ленти

Описание

ЕРОМАХ-PL е двукомпонентна епоксидна система с пастообразен вид. Притежава много голяма адхезия към основата, голяма твърдост и високи якости на натиск и огъване.

Класифицира се като конструктивно лепило за външна армировка на бетон според EN 1504-4.

Сертификат Nr. 2032-CPR-10.11.

Области на приложение

ЕРОМАХ-PL се използва за лепене на карбонови ленти, при структурно усилване на конструктивни елементи с F.R.P. системи.

Технически характеристики

Вид: Двукомпонентна епоксидна смола

Цвят компонент А: бял

Цвят компонент В: черен

Цвят А+В: светло сив

Вид: пастообразен

Плътност компонент А: $1,64 \pm 0,02 \text{ kg/l}$

Плътност компонент В: $1,72 \pm 0,10 \text{ kg/l}$

Плътност А+В: $1,66 \pm 0,04 \text{ kg/l}$

Съотношение на смесване (А+В): 100:20 по маса

Живот на сместа: приблизително 45 min при +20°C

Минимална температура на втвърдяване: +8°C

Крайна якост: след 7 дни при +20°C

Адхезия при опън между стоманени плочи: $17,7 \text{ N/mm}^2$ (EN 12188)

Адхезия при срязване между стоманени призми: $14,4 \text{ N/mm}^2$ (EN 12188)

Свиване: 0,05% (EN 12671-1)

Обработваемост: 40 минути при +20°C (EN ISO 9514)

Модул на еластичност при натиск: 6.200 N/mm^2 (EN 13412)

Коефициент на топлинно разширение: 37×10^{-6} (EN 1770)

Температура на встъкляване: $\geq 70^\circ\text{C}$ (EN 12614)

Реакция на огън: Euroclass E (EN 13501-1)

Дълготрайност: Отговаря (EN 13733)

Якост на опън: 20,6 MPa (ASTM D 638)

Якост на натиск: $\geq 70,0 \text{ MPa}$ (ASTM D 695)

Якост на огъване: $\geq 35,0 \text{ MPa}$ (ASTM D 790)

Модул на еластичност: 6.400 MPa (огъване) (ASTM D 790)

Адхезия (към бетон): $> 4 \text{ N/mm}^2$ (разрушаване на бетона)

Почистване на инструментите: Инструментите трябва да се почистят незабавно след употреба с разтворител SM-12 или вода.

Указания за употреба

1. Подготовка на основата

Повърхността върху която ще се полага трябва да е:

- Суха и здрава.
- Чиста, без замърсявания които могат да влошат адхезията на материала, като прах, масла и т.н.

Препоръчва се преди полагане, основата да се обработи с шлайф машина или пясъко струка и да почисти с промишлена прахосмукачка.

При наличие на пукнатини върху основата, те трябва да се запълнят с епоксидни смоли за инжектиране ЕРОМАХ-L10, ЕРОМАХ-L20 или DUREBOND.

Основата трябва да е максимално равна. Повърхностни неравности трябва да се заравнят с циментова смес с фибри MEGACRET-40 или епоксидна шпакловка ЕРОМАХ-EK.

2. Смесване на компонентите

Компонентите А (смола) и В (втвърдител) са пакетирани в две отделни опаковки, в точно определено съотношение по маса.

Цялото количество на компонент А се смесва с цялото количество на компонент В за около 5 минути чрез подходящ ръчен инструмент (например малка мистрия), до образуване на еднородна смес с равномерен сив цвят. Особено важно е сместа да се разбърка добре в близост до стените и дъното на опаковката, за да се постигне равномерно разпределяне на втвърдителя.

3. Полагане

ЕРОМАХ-PL се поставя, чрез шпакла, върху повърхността на карбоновата лента, като предварително е отстранено защитното фолио от нея.

Карбоновата лента се поставя върху сухата и чиста основа, на определеното място, и се притиска с пластмасов ролер, така че да излезе малко количество от епоксидното лепило извън краищата на лентата и да се отстрани затвореният въздух между основата и лепилото. Цялата дебелина на слоя ЕРОМАХ-PL трябва да е приблизително 0,5-2,0 mm.

Разход: 1,6-1,7 kg/m²/mm.

Опаковка

ЕРОМАХ-PL се предлага в опаковки (А+В) от 5 kg, като компоненти А и В са в предварително точно определено съотношение.

Срок на годност - Съхранение

Срок на годност 12 месеца от датата на производство, ако се съхранява в неразпечатани опаковки на места защитени от влажност и пряка слънчева светлина.

Препоръчителна температура на съхранение от +5°C до +35°C.

Забележки

- Обработваемостта на епоксидните материали се влияе от тяхната температура. Най-добрата температура за полагане е между +15°C и +25°C, при която продукта има оптимална обработваемост и се втвърдява както се очаква. При ниски температури под +15°C се наблюдава забавяне на втвърдяването, докато при високи над +30°C се наблюдава ускоряване. През зимните месеци се препоръчва леко нагриване на продукта преди полагане, докато през лятото е препоръчително материала да се съхранява в студени помещения преди полагане.
- EPOMAX-PL е напълно безопасен за здравето след втвърдяване.
- Консултирайте се с инструкциите за безопасност, посочени върху опаковката.
- EPOMAX-PL е предназначен за употреба само от професионалисти.

Летливи органични съединения (VOCs)

Според Директива 2004/42/CE (Анекс II, таблица А), максимално допустимото съдържание на VOC за продукт от подкатегория g, тип SB е 350g/l (2010) за готов за употреба продукт. Готовия за употреба продукт EPOMAX-PL съдържа max <350 g/l VOC.



2032

ISOMAT S.A.

17th km Thessaloniki – Ag. Athanasios
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag. Athanasios, Greece

10

2032-CPR-10.11

EN 1504-4

DoP No:EPOMAX-PL/1263-01

Structural bonding product for bonded plate reinforcement for uses other than low performance requirements

Bond/Adhesion strength: Pull off strength $\geq 14\text{N/mm}^2$

Slant shear strength at:

50° $\geq 50\text{ N/mm}^2$

60° $\geq 60\text{ N/mm}^2$

70° $\geq 70\text{ N/mm}^2$

Shear Strength: $\geq 12\text{ N/mm}^2$

Shrinkage expansion: $\leq 0.1\%$

Workability: 40 minutes at +20 °C

Modulus of elasticity: $\geq 2,000\text{ N/mm}^2$

Coefficient of thermal expansion: $\leq 100 \times 10^{-6}$ per K

Glass transition temperature: $\geq 40\text{ °C}$

Reaction to fire: Euroclass E

Durability: Pass

Dangerous substances: comply with 5.4

ИЗОМАТ ИНТЕРНЕТЪНАЛ ЕООД

СТРОИТЕЛНИ ХИМИЧЕСКИ МАТЕРИАЛИ И МАЗИЛКИ

СОФИЯ 1247, с. Доброславци

Tel.: +359 2 934 9895, Fax: +359 2 934 9899

www.isomat.bg e-mail: info@isomat.bg