

Factory Eco Colormaxi EP

Organska mineralna, višenamjenska, eko-kompatibilna obojena obloga, visoke otpornosti za industrijske podove, idealna za GreenBuilding. Dvokomponentna, štiti zdravlje izvođača.

Factory Eco Colormaxi EP je namijenjena izradi višeslojnih, obojenih filmskih obloga od smole i smolastog morta s promjenjivim mehaničkim i kemijskim otpornostima ovisno o odabranim ciklusima i nanesenim debljinama.



GREENBUILDING RATING®

Factory Eco Colormaxi EP

- Kategorija: Organski Mineralni Proizvodi
- Razred: Polaganje Obloga od Smole
- Rating: Eco 1

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|------------------------------|
| | | | | | |
| | | | | | Nije otrovan niti opasan |

SISTEM MJERENJA ATESTIRAN OD USTANOVE ZA CERTIFIKACIJU SGS

PREDNOSTI PROIZVODA

- Za unutarnju upotrebu
- Polusjajna završna obrada
- Jednostavna primjena valjkom ili lopaticom
- Za izradu filmskih obloga prikladnih za laki saobraćaj, vodonepropusnih i otpornih na ulja, ugljikovodike i tekućine koje se koriste u prehrambenoj industriji
- Za izradu višeslojnih obloga i smolastog morta visoke otpornosti na korištenje i abraziju, nepropusnih za vodu, ulja, ugljikovodike i tekućine koje se koriste u prehrambenoj industriji



ECO BILJEŠKE

- Jamči sigurnije korištenje na gradilištu

PODRUČJA PRIMJENE

Područja primjene

Obojana obloga polumat hrapave dovršenosti za izradu neprekidnih podova od smole debljine filma, višeslojnih i smolastog morta.

Podloge:

- podovi od glatkog betona zaprašeni kvarcom
- cementnim estrisima
- podovi od grésa, keramike, prirodnog kamena
- anhidritni estrisi
- epoksidni estrisi

Unutrašnji podovi. Prikladna za podloge sa podnim grijanjem. Kao i sve epoksidne obloge od smole tako i Factory Eco Colormaxi EP može tijekom vremena lagano varirati u tonalitetu boje.

Namjena i prikladnost vrsti prometa varirati će ovisno o odabranom sustavu

- Sustav 2 TANKI FILM SLOJ, prikladan za pješački promet visokog intenziteta i kolni promet niskog intenziteta
- Sustav 3 DEBLJI FILM SLOJ, prikladan za pješački promet visokog intenziteta i kolni promet srednjeg intenziteta
- Sustav 4 VIŠESLOJNI 1.5, prikladan za pješački promet visokog intenziteta i kolni promet srednjeg intenziteta
- Sustav 5 VIŠESLOJNI 3.0, prikladan za pješački promet visokog intenziteta i industrijski promet niskog intenziteta
- Sustav 8 SMOLASTI MORT, prikladan za industrijski promet srednje visokog intenziteta

Ne koristiti

Na vanjskim površinama visoke fleksibilnosti i termičke dilatacije, na ne suhim podlogama ili onim koje su podložne kapilarnoj vlazi.

* ÉMISSION DANS L'AIR INTÉRIEUR Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

UPUTE ZA UPORABU

Priprema podloga

Podloge moraju biti očišćene od prašine, ulja, masti i sredstava za odvajanje. Moraju biti konstantno suhe i bez prisutnosti kapilarne i zaostale vlage ili one u protupritisaku. Cementne podloge ili one koje su sastavljene od grès, keramike, prirodnog kamena moraju imati zaostalu vlagu maksimalno 3% (2,5% u slučajevima grijanih podova. Anhidritne podloge moraju imati maksimalnu vlagu 0,5% (0,2% u slučajevima grijanih podova. Podloge moraju biti stabilne, ne podložne deformaciji i moraju već odraditi higrometrijsko skupljanje i biti bez prisutnosti nestabilnih pukotina. Podloge moraju biti mehanički pripremljene sa prikladnim ciklusom u funkciji odabranog sustava i savršeno odstranjene od prašine. Nakon pripreme i čišćenja podloge moraju imati površinsku otpornost na kidanje sukladnu ASTM D 4541 > 1.5 MPa i otpornost na pritisak > 25 N/mm².

Sustav 2 TANKI FILM SLOJ: podloge sačinjene od glatkog betona, cementih estriha, anhidritnih estriha, nakon mehaničke pripreme i odstranjene od prašine, moraju biti tretirane impregnacijskim sredstvom Slc[®] Eco EP21 razrijeđenim sa Keragrip Eco Pulep do 30% u zavisnosti od upijanja podloge.

Sustav 3 DEBLJI FILM SLOJ: podloge sačinjene od glatkog betona, cementih estriha, anhidritnih estriha, nakon mehaničke pripreme i odstranjene od prašine, moraju biti tretirane impregnacijskim sredstvom Slc[®] Eco EP21 razrijeđenim sa Keragrip Eco Pulep do 30% u zavisnosti od upijanja podloge. Nakon 12-24 sata podloga mora biti izravnata sa Slc[®] Eco EP21 dodavajući Factory Tixelight okvirnog omjera 10 : 1 na težinu.

Sustav 4 VIŠESLOJNI 1.5: podloge sačinjene od glatkog betona, cementih estriha, anhidritnih estriha, nakon mehaničke pripreme i odstranjene od prašine, moraju biti tretirane impregnacijskim sredstvom Slc[®] Eco EP21 razrijeđenim sa Keragrip Eco Pulep do 30% u zavisnosti od upijanja podloge, izravnane sa Keralevel[®] Eco Floor i zaprašene do zasićenja sa Quarzo 1.3. Kada se stvrđne podloga mora biti izbrušena i odstranjena od prašine. Podloge sačinjene od grès, keramike, prirodnog kamena, nakon mehaničke obrade, odstranjene od prašine i moraju biti izravnane sa Keralevel[®] Eco Floor u koju je ugrađena armaturna mreže Net 90 i zaprašene do zasićenja sa Quarzo 1.3. Kada se stvrđne podloga mora biti izbrušena i odstranjena od prašine.

Sustav 5 VIŠESLOJNI 3.0: podloge sačinjene od glatkog betona, cementih estriha, anhidritnih estriha, nakon mehaničke pripreme i odstranjene od prašine, moraju biti tretirane impregnacijskim sredstvom Slc[®] Eco EP21 razrijeđenim sa Keragrip Eco Pulep do 30% u zavisnosti od upijanja podloge, izravnane sa Keralevel[®] Eco Floor u koju je ugrađena armaturna mreže Net 90 i zaprašene do zasićenja sa Quarzo 1.3. Kada se stvrđne podloga mora biti izbrušena i odstranjena od prašine. Primjena Keralevel[®] Eco Floor lopaticom i nakon toga zaprašivanje do zasićenja sa Quarzo 1.3. Kada se stvrđne podloga mora biti izbrušena i odstranjena od prašine. Podloge sačinjene od grès, keramike, prirodnog kamena, nakon mehaničke obrade, odstranjene od prašine i moraju biti izravnane sa Keralevel[®] Eco Floor u koju je ugrađena armaturna mreže Net 90 i zaprašene do zasićenja sa Quarzo 1.3. Kada se stvrđne podloga mora biti izbrušena i odstranjena od prašine. Primjena Keralevel[®] Eco Floor lopaticom i nakon toga zaprašivanje do zasićenja sa Quarzo 1.3. Kada se stvrđne podloga mora biti izbrušena i odstranjena od prašine.

Sustav 8 SMOLASTI MORT: podloge sačinjene od glatkog betona, cementih estriha, anhidritnih estriha, nakon mehaničke pripreme i odstranjene od prašine, moraju biti tretirane impregnacijskim sredstvom Slc[®] Eco EP21. Nakon toga slijedi izrada epoksidnog estriha nanošenjem mješavine Slc[®] Eco EP21 i Quarzo 5.12 u okvirnom omjeru od 1 : 8. Kada se stvrđne epoksini estrih mora biti izravnani sa mješavinom Slc[®] Eco EP21 i Quarzo 1.3 u omjeru 1 : 1.

Priprema

Factory Eco Colormaxi EP priprema se miješajući spiralnom mješalicom miješajući od dna prema vrhu uz niske okretaje (400/min.) komponenta A sa komponentom B poštujući pakirani omjer u kutijama (Komponenta A 10 kg : Komponenta B 3 kg). Isipati Komponentu B u kantu koja sadrži Komponentu A, pazeći pritom da se dvije komponente ravnomjerno izmiješaju i dobije smjesa ujednačene boje i gustoće. Potrebno je zamiješati određenu količinu proizvoda koja se može iskoristiti unutar 20 minuta.

Primjena

Factory Eco Colormaxi EP nanosi se valjkom ili glatkom lopaticom zavisno od odabranom sustavu.

Sustav 2 TANKI FILM: nanošenje prvog sloja Factory Eco Colormaxi EP valjkom, potrošnje ≈ 150 g/m². Nakon što se proizvod stvrđne nastaviti sa nanošenjem drugog sloja Factory Eco Colormaxi EP valjkom (eventualno razrijediti do 5% sa Slc[®] Eco DD) potrošnje ≈ 150 g/m². U slučaju da želimo dobiti površinu visoke protukliznosti, nanijeti Factory Eco Color Maxi EP valjkom dodajući 5% Quarzo 1.3, pazeći pritom da se proizvod konstantno miješa.

Sustav 3 DEBLJI FILM SLOJ: nanošenje prvog sloja Factory Eco Colormaxi EP valjkom, potrošnje ≈ 150 g/m². Nakon što se proizvod stvrđne nastaviti sa nanošenjem drugog sloja Factory Eco Colormaxi EP valjkom (eventualno razrijediti do 5% sa Slc[®] Eco DD) potrošnje ≈ 150 g/m². U slučaju da želimo dobiti površinu visoke protukliznosti, nanijeti Factory Eco Color Maxi EP valjkom dodajući 5% Quarzo 1.3, pazeći pritom da se proizvod konstantno miješa.

Sustav 4 VIŠESLOJNI 1.5: nanošenje Factory Eco Colormaxi EP izmiješan sa Quarzo 1.3 u omjeru 1 : 1 lopaticom, potrošnje ≈ 400 g/m² Factory Eco Colormaxi EP. U slučaju da želimo dobiti protukliznu površinu nastaviti sa izradnom svježe na svježe sa zaprašivanjem Quarzo 1.3 do zasićenja. Kada se proizvod stvrđne (prije nego se odstrani višak kvarca) izbrusiti površinu kako bi ujednačili pod i odstranili eventualne kore, i nanijeti valjkom Factory Eco Colormaxi EP potrošnje ≈ 120 g/m² (eventualno razrijeđen do 5% sa Slc[®] Eco DD). U slučaju da želimo dobiti površinu visoke protukliznosti, nanijeti Factory Eco Color Maxi EP valjkom dodajući 5% Quarzo 1.3, pazeći pritom da se proizvod konstantno miješa.

Sustav 5 VIŠESLOJNI 3.0: nanošenje Factory Eco Colormaxi EP izmiješan sa Quarzo 1.3 u omjeru 1 : 1 lopaticom, potrošnje ≈ 400 g/m² Factory Eco Colormaxi EP. U slučaju da želimo dobiti protukliznu površinu nastaviti sa izradnom svježe na svježe sa zaprašivanjem Quarzo 1.3 do zasićenja. Kada se proizvod stvrđne (prije nego se odstrani višak kvarca) izbrusiti površinu kako bi ujednačili pod i odstranili eventualne kore, i nanijeti valjkom Factory Eco Colormaxi EP potrošnje ≈ 120 g/m² (eventualno razrijeđen do 5% sa Slc[®] Eco DD). U slučaju da želimo dobiti površinu visoke protukliznosti, nanijeti Factory Eco Color Maxi EP valjkom dodajući 5% Quarzo 1.3, pazeći pritom da se proizvod konstantno miješa.

Sustav 8 SMOLASTI MORT: nanošenje Factory Eco Colormaxi EP izmiješan sa Quarzo 1.3 u omjeru 1 : 1 lopaticom, potrošnje ≈ 400 g/m² Factory Eco Colormaxi EP. U slučaju da želimo dobiti protukliznu površinu nastaviti sa izradnom svježe na svježe sa zaprašivanjem Quarzo 1.3 do zasićenja. Kada se proizvod stvrđne (prije nego se odstrani višak kvarca) izbrusiti površinu kako bi ujednačili pod i odstranili eventualne kore, i nanijeti valjkom Factory Eco Colormaxi EP potrošnje ≈ 120 g/m² (eventualno razrijeđen do 5% sa Slc[®] Eco DD). U slučaju da želimo dobiti površinu visoke protukliznosti, nanijeti Factory Eco Color Maxi EP valjkom dodajući 5% Quarzo 1.3, pazeći pritom da se proizvod konstantno miješa.

Čišćenje

Čišćenje alata od ostataka Factory Eco Colormaxi EP vrši se alkoholom prije stvrdnjavanja.

OSTALE ODREDBE

U slučajevima gdje su na podlozi prisutni spojevi koji su podložni povlačenju ili općenito pomacima, takvi spojevi moraju biti izrađeni i na površini i tretirani prikladnim elastičnim zaptivačima.

U slučajevima nanošenja drugog sloja Factory Eco Colormaxi EP gdje nije predviđeno zaprašivanje sa Quarzo 1.3, drugi sloj mora biti izrađen nakon minimalno 12 sati i svakako unutar 24 sata. Nakon prevaziđenog navedenog vremena potrebno je izbrusiti površinu prije nastavka sa naknadnim nanošenjem. Prije nastavka nanošenja obrada u boji ili prozirnih, uvijek sačekati da se u potpunosti stvrde i nakon toga izbrusiti i odstraniti prašinu sa površine.

STAVKA TROŠKOVNIKA

Završna obrada u boji neprekidnog sustava od smole debljine flima ili višeslojnoj ili smolastog morta izraditi će se organskom mineralnom višenamjenskom oblogom, ekokompatibilnom visoke otpornosti polumat grube dovršenosti, sukladne GreenBuilding Rating[®] Eco 1, tipa Factory Colormaxi EP, tvrtke Kerakoll Spa, srednje potrošnje lopaticom ≈ 400 g/m² po sloju i valjkom ≈ 200 g/m² po sloju.

TEHNIČKI PODACI PREMA NORMAMA KVALITETE KERAKOLL

| | |
|--------------------------------|---|
| Izgled | Tekuća pasta bijela ili u boji |
| Čuvanje | ≈ 12 mjeseci u originalnom pakiranju |
| Opaske | zaštititi od mraza, izbjegavati direktno izlaganje suncu i izvorima topline |
| Pakiranje | komponenta A kanta 10 kg - parte B kanistar 3 kg |
| Omjer smjese | komponenta A : komponenta B = 10 : 3 |
| Trajanje smjese (pot life) | ≈ 30 min. |
| Granične temperature uporabe | od +10 °C do +30 °C |
| Prohodnost | ≈ 24 h |
| Čekanje do naknadnog nanošenja | ≈ 24 h |
| Potpuno korištenje | ≈ 48 h |
| Potrošnja: | |
| - obloga debljine filma | ≈ 150 g/m ² po sloju |
| - višeslojni premaz | ≈ 400 g/m ² po sloju |

Snimanje podataka pri temperaturi od +20 °C, 65% relativne vlage bez provjetravanja. Mogu varirati u zavisnosti od uvjeta na gradilištu: temperatura, ventilacija i upojnost podloge.

PERFORMANSE

HIGH-TECH

| | | |
|---|--|--------------|
| Otpornost na kompresiju nakon 28 dana * | ≥ 15 N/mm ² | EN 12808-3 |
| Otpornost na fleksiju nakon 28 dana * | ≥ 16 N/mm ² | EN 12808-3 |
| Otpornost na habanje nakon 28 dana * | ≤ 60 mg, Mola CS17, 1000 okretaja, 1000 g težine | Metoda Taber |
| Adhezija na beton nakon 14 dana * | ≥ 3 N/mm ² | |

Snimanje podataka pri temperaturi od +20 °C, 65% relativne vlage bez provjetravanja. Mogu se mijenjati zavisno o specifičnim uvjetima na gradilištu.

* Srednje vrijednosti, promjenjive su ovisno o boji

OPASKE

- **Proizvod za profesionalnu upotrebu**
- pridržavati se eventualnih nacionalnih normi
- u slučajevima dekorativne primjene potrebno je voditi računa da izloženost UV zrakama može prouzročiti, tijekom vremena, lagane promjene u tonalitetu boje
- nanositi pri temperaturama podloge između +10 °C i +30 °C
- primijeniti na suhe podloge
- zaštititi od direktnog sunca i strujanja zraka u prvih 6 sati
- ne primijenjivati na prljave ili nekonzistentne podloge
- odlagati otpad u skladu s propisima
- materijali izloženi velikim temperaturnim razlikama (zbog prijevoza, odlaganja, gradilišta, itd.) mogu prouzročiti bitne promjene proizvoda (npr. kristalizacija, djelomično stvrdnjavanje, ubrzanje ili odgođeno kataliziranje). U većini slučajeva, koristeći proizvode u optimalnim uvjetima, moguće je obnoviti izvorne značajke
- zaštititi od slučajnih dodira površina i rukotvorina prisutnih u prostoru gdje se polaže
- savjetovati tehničku listu prije korištenja proizvoda
- u slučaju potrebe zatražiti sigurnosnu listu proizvoda
- sve što nije predviđeno savjetovati Kerakoll Worldwide Global Service +39 0536.811.516 - globalservice@kerakoll.com

Podaci koji se odnose na klasifikacije Eco i Bio odnose se na GreenBuilding Rating® Priručnik 2014. Ove informacije su ažurirane u kolovozu 2014. (ref. GBR Data Report - 09/14); napominje se da mogu biti podložne dopunama i/ili promjenama tijekom vremena od strane KERAKOLL SpA; za takve eventualne dopune, može se posjetiti web stranicu www.kerakoll.com. Stoga je tvrtka KERAKOLL SpA odgovara za valjanost, aktualnost i ažuriranje svojih obavijesti samo ako su ista dobivena direktno sa njene službene internet stranice. Tehničke liste sačinjene su na temelju naših najboljih tehničkih i aplikativnih saznanja. U nemogućnosti izravne intervencije na gradilištu i na izvođenju radova, to su uputstva općeg karaktera koja ni u kom slučaju ne obvezuju našu Kompaniju. Iz tih razloga preporučujemo preventivnu probu kako bi provjerali sukladnost proizvoda predviđenoj primjeni.



KERAKOLL
The GreenBuilding Company

KERAKOLL S.p.a.
Via dell'Artigianato, 9 - 41049 Sassuolo (MO) Italy
Tel +39 0536 816 511 - Fax +39 0536 816 581
info@kerakoll.com - www.kerakoll.com