

# Factory Colormaxi EP

Večstranska barvna organska mineralna in zelo odporna preplastitev za industrijske tlake okolju prijazno gradnjo.

Factory Colormaxi EP je izdelek, posebno primeren za izvedbo barvnih preplastitev na osnovi smol, večslojnih ali s površinskim filmom, ki imajo spremenljive mehanske in kemične lastnosti, odvisno od izbranega cikla in debeline nanosa.



## Rating 1

1. Za notranjost
2. Polsijajen končni videz
3. Preprost nanos z valjčkom ali gladilko
4. Za izvedbo preplastitev s filmom, ki so primerne za manj obremenjene tlake, neprepustne za vodo in odporne proti oljem, ogljikovodikom in tekočinam, ki se rabijo v prehrambeni industriji
5. Za izvedbo večslojnih preplastitev in malt na osnovi smole, ki so zelo odporne proti obrabi, neprepustne za vodo, olja, ogljikovodike in tekočine, ki se rabijo v prehrambeni industriji
6. Primeren za prostore, ki so namenjeni delu z živili

- × Regional Mineral  $\geq 30\%$
- × VOC Low Emission
- ✓ Solvent  $\leq 5$  g/kg
- × Low Ecological Impact
- × Health Care

## Področja uporabe

### → Predvidena uporaba

Barvna preplastitev s porsijajnim zaključnim videzom za izvedbo brezšivnih tlakov iz smole, ki se lahko nanaša kot premazni film, večslojna preplastitev ali malta na osnovi smole.

#### Podlage:

- zaglajeni ali s kremenčevim peskom posuti betonski tlaki
- cementne estrihe;
- tlaki iz gresa, keramike, naravnega kamna (v sistemih 5 VEČSLOJNA PREPLASTITEV 3.0 in 8 MALTA NA OSNOVI SMOLE)
- epoksidni estrihi

Notranji tlaki. Primeren za nanos na ogrevane estrihe. Tako kot vsi epoksidni premazi lahko tudi Factory Colormaxi EP sčasoma rahlo spremeni barvni odtenek. Namembnost in stopnja ter vrsta obremenitve so odvisni od izbranega sistema:

- Sistem 2 TANKOSLOJNI PREMAZ je primeren za visoko pohodno in nizko povozno obremenitev
- Sistem 3 DEBELOSLOJNI PREMAZ je primeren za visoko pohodno in srednjo povozno obremenitev
- Sistem 4 VEČSLOJNA OBLOGA 1.5 je primeren za visoko pohodno in srednjo povozno obremenitev
- Sistem 5 VEČSLOJNA OBLOGA 3.0 je primeren za visoko povozno in nizko industrijsko obremenitev
- Sistem 8 MALTNA PREPLASTITEV je primeren za srednjo-visoko industrijsko obremenitev

Ne uporabljajte zunaj, na zelo prožnih in toplotno razteznih podlagah, na ne povsem suhih podlagah ali kjer je nevarnost kapilarnega dviga, kjer so temperature izdelka in podlage pod +10 °C in pri relativni zračni vlagi, ki je višja od 80 %. Ne uporabljajte, če temperatura podlage ni vsaj 3 °C višja od točke rosišča.

## Navodila za uporabo

### → Priprava podlag

Podlage morajo biti brez prahu, oljnih ali mastnih madežev in snovi, ki bi preprečevale dober oprijem. Biti morajo popolnoma suhe in brez odvečne vlage iz podlage ali nevarnosti negativnega kapilarnega pritiska. Odvečna vlaga pri cementnih estrihih mora biti največ 3 % (2,5 % pri ogrevanih tlakih). Podlage morajo biti stabilne, brez deformacij in nestabilnih razpok ter dovolj zrele, da se že izvršijo predvideni skrčki. Treba jih je ustrezno strojno obdelati glede na izbran sistem vgradnje in temeljito odstraniti ves prah. Po pripravi in čiščenju morajo podlage dosegati natezno površinsko trdnost > 1.5 Mpa, ki ustreza zahtevam standarda ASTM D 4541 in tlačno trdnost > 25 N/mm<sup>2</sup>.

- Sistem 2 TANKI PREMAZNI FILM: tlake iz zaglajenega betona je treba po mehanski obdelavi in odstranitvi prahu impregnirati s pripravkom Factory Primermaxi EP.
- Sistem 3 DEBELI PREMAZNI FILM: tlake iz zaglajenega betona in cementne estrihe; je treba po mehanski obdelavi in odstranitvi prahu impregnirati s pripravkom Factory Primermaxi EP, ki ga nanesete z valjčkom (v primeru poroznih cementnih podlag ga redčite z DD, in sicer do 30 %), na svežo površino pa posujete kremenčev pesek Quarzo 1.3. Ko se izdelek strdi, odstranite odvečni kremenčev pesek, pobrusite in odprašite podlago ter z ravno gladilko nanesite tankoslojno izravnavo, ki jo dobite z mešanjem pripravka Factory Primermaxi EP in kremenčevega peska Quarzo

1.3 do 50 % (2 dela Factory Primermaxi EP in 1 del Quarzo 1.3).

- Sistem 4 VEČSLOJNA PREPLASTITEV 1.5 mm: samo cementne estrihe; je treba po mehanski obdelavi in odstranitvi prahu impregnirati s pripravkom Factory Primermaxi EP, ki ga nanesete z valjčkom (v primeru poroznih cementnih podlag ga redčite z DD, in sicer do 30 %). Nato na tlake iz zaglajenega betona in cementne estrihe; z ravno gladilko nanesite tankoslojno izravnavo, ki jo dobite z mešanjem pripravka Factory Primermaxi EP in kremenčevega peska Quarzo 1.3 do 50 % (2 dela Factory Primermaxi EP in 1 del Quarzo 1.3) in še svežo površino posujete s kremenčevim peskom Quarzo 1.3. Ko se izdelek strdi, odstranite odvečni kremenčev pesek ter pobrusite in odprašite podlago; nato z ravno gladilko nanesite tankoslojno izravnavo, ki jo dobite z mešanjem pripravka Factory Primermaxi EP in kremenčevega peska Quarzo 1.3 do 50 % (2 dela Factory Primermaxi EP in 1 del Quarzo 1.3) in še svežo površino posujete s kremenčevim peskom Quarzo 1.3. Ko se izdelek strdi, odstranite odvečni kremenčev pesek ter pobrusite in odprašite podlago.
- Sistem 5 VEČSLOJNA PREPLASTITEV 3.0 mm: samo cementne estrihe; je treba po mehanski obdelavi in odstranitvi prahu impregnirati s pripravkom Factory Primermaxi EP, ki ga nanesete z valjčkom (v primeru poroznih cementnih podlag ga redčite z DD, in sicer do 30 %). Obstoječe tlake iz keramike

## Navodila za uporabo

ali naravnega kamna je treba skrbno in dovolj globoko zbrusiti. Nato na vse vrste podlag položite armaturno mrežo NET 90 in z ravno gladilko nanesite tankoslojno izravnavo, ki jo dobite z mešanjem pripravka Factory Primermaxi EP in kremenčevega peska Quarzo 1.3–1.7 do 50 % (2 dela Factory Primermaxi EP in 1 del Quarzo), pri čemer pazite, da popolnoma prekrijete mrežo, in še svežo površino posujte s kremenčevim peskom Quarzo 1.3. Ko se izdelek strdi, odstranite odvečni kremenčev pesek ter pobrusite in odprašite podlago. Nato z ravno gladilko nanesite tankoslojno izravnavo, ki jo dobite z mešanjem pripravka Factory Primermaxi EP in kremenčevega peska Quarzo 1.3 do 50 % (2 dela Factory Primermaxi EP in 1 del Quarzo 1.3) in še svežo površino posujte s kremenčevim peskom Quarzo 1.3. Ko se izdelek strdi, odstranite odvečni kremenčev pesek ter pobrusite in odprašite podlago.

- Sistem 8 MALTA NA OSNOVI SMOLE: cementne podlage je treba sfrezati in odstraniti prah. Obstoječe tlake iz keramike in naravnega kamna je treba skrbno in dovolj globoko zbrusiti in odstraniti prah. Na cementno podlago nato nanesite EP21 in po postopku sveže na sveže izvedite epoksidni estrih z mešanico EP21 in kremenčevega peska Quarzo 5.12 v približnem razmerju 1 : 8. Na obstoječe tlake iz keramike in naravnega kamna nanesite EP21 in površino posujte s kremenčevim peskom Quarzo 5.12. Šele ko se izdelek strdi nadaljujte z izvedbo epoksidnega estriha z mešanico EP21 in kremenčevega peska Quarzo 5.12 v približnem razmerju 1 : 8. Po tem, ko se epoksidni estrih povsem posuši, z

ravno gladilko nanesite tankoslojno izravnavo, ki jo dobite z mešanjem pripravka Factory Primermaxi EP in kremenčevega peska Quarzo 1.3 do 50 % (2 dela Factory Primermaxi EP in 1 del Quarzo 1.3).

- Priprava  
Factory Colormaxi EP se pripravi z mešanjem komponent A in B v že pripravljenem predoziranem razmerju (komponenta A 10 kg : komponenta B 2,5 kg), in sicer z električnim spiralnim mešalnikom z dna proti vrhu pri nizkih obratih (400/min). Komponento B zlijte v posodo s komponento A in dobro premešajte, da dobite homogeno, enakomerno gosto in barvno enotno zmes. Treba je zamešati tako količino mase, ki se jo lahko porabi v roku 20 minut.
- Nanos  
Factory Colormaxi EP se nanaša z valjčkom ali gladko lopatico, odvisno od izbranega sistema.
  - Nanos z valjčkom: nanesite s kratkodlakim valjčkom, pri čemer upoštevajte izdatnost  $\approx 150$  g/m<sup>2</sup>. Po potrebi razredčite s 5 % DD.
  - Nanos z gladilko: dodajte do 30–40 % kremenčevega peska 1.3 ali 1.7 in nanesite z ravno kovinsko gladilko ob upoštevanju izdatnosti  $\approx 400$  g/m<sup>2</sup>.
  - Nanos z lopatico s protizdrsno zaključno obdelavo: dodajte do 30 % Quarzo 1.3, nanesite z ravno kovinsko gladilko ob upoštevanju izdatnosti  $\approx 400$  g/m<sup>2</sup> in križno premažite še s kratkodlakim valjčkom.
- Čiščenje  
Ostanke izdelka Factory Colormaxi EP na orodju čistimo z vodo, preden se izdelek strdi.

## Certificiranje in označevanje



\* 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).

## Druga pojasnila

- Če so podlagi dilatacijski stiki, jih je treba prenesti na površino in zatesniti z ustreznimi elastičnimi tesnilnimi masami.
- Če se predvidi nanos drugega sloja izdelka Factory Color Maxi EP in posip s kremenčevim peskom Quarzo 1.3 ni predviden, ga je treba nanesti po najmanj 12 in največ 24 urah. Po pretečenem predvidenem čakalnem času je treba pred nanosom drugega sloja površino najprej skrbno obrusiti.
- Pred nadaljnji nanosi barvnih ali prozornih preplastitev je treba vedno počakati, da se predhodni sloj popolnoma posuši, nato je treba površino zbrusiti in odstraniti ves prah.

## Tehnična specifikacija za popis del

Barvna brezšivna zaključna obdelava na osnovi smole po sistemu premaznega filma, večslojne preplastitve ali malte na osnovi smole se izvaja z večstransko organsko mineralno oblogo s polsijajnim hrapavim videzom, ki je zelo odporna in v skladu z GreenBuilding Rating 1, kot je na primer Factory Colormaxi EP podjetja Kerakoll SpA, ki ima povprečno izdatnost pri nanosu z gladilko  $\approx 400 \text{ g/m}^2$  in  $\approx 200 \text{ g/m}^2$  pri nanosu s čopičem.

### Tehnični podatki v skladu s Kerakollovim Standardom kakovosti

#### Videz:

- komponenta A	Bela ali barvna tekoča pasta
- komponenta B	prosojna blede rumena tekočina
Shranjevanje	$\approx 12$ mesecev od datuma proizvodnje, v izvorni in neodprti embalaži
Opozorila	ne sme zmrzniti, izogibati se neposrednemu soncu in virom toplote
Pakiranje	komponenta A vedro 10 kg - komponenta B ročka 2,5 kg
Razmerje mešanice	komponenta A : komponenta B = 10 : 2,5
Uporabnost mešanice (pot life)	$\approx 30$ min
Mejna temperatura nanosa	od $+10 \text{ }^\circ\text{C}$ do $+30 \text{ }^\circ\text{C}$
Pohodnost	$\approx 24$ h
Čakalni čas za ponovni nanos	$\approx 24$ h
Polna obremenitev	$\approx 48$ h
Popolna strditev	$\approx 7$ dni
Izdatnost:	
- premazni film	$\approx 150 \text{ g/m}^2$ za posamezni nanos
- večslojna obloga	$\approx 400 \text{ g/m}^2$ za posamezni nanos

Podane vrednosti so mišljene za temperaturo  $+20 \text{ }^\circ\text{C}$ , 50-odstotno rel. zrač. vlago in brez prezračevanja. Ob posebnih razmerah na gradbišču (temperatura, prezračevanje, vpojnost podlage in položenega materiala) se lahko spreminjajo.

**Zmogljivost****VISOKA TEHNOLOGIJA**




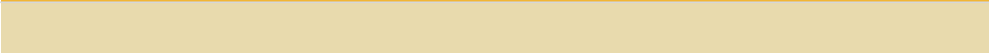














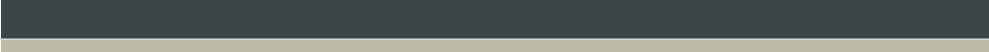



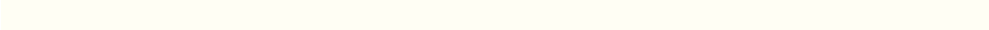
Skladnost	SR-B2,0-AR0,5-IR20	EN 13813
Tlačna trdnost po 28 dneh *	$\geq 70 \text{ N/mm}^2$	EN 196-1
Upogibna trdnost po 28 dneh *	$\geq 50 \text{ N/mm}^2$	EN 196-1
Obrabna trdnost po 7 dneh *	$\leq 60 \text{ mg}$ , brus CS17, 1000 obratov, teža 1000 g	Metoda Taber
Sprijemnost pri natezni obr. po 28 dneh *	$\geq 2,7 \text{ N/mm}^2$ (zlom betona)	EN 13892-8
Primeren za prostore, kjer so živila:		**
- določitev oprijema umazanije $\Delta L$	$< 0,5$ (meja $\Delta L < 3$ )	
- brez vonja	0,0 (meja $\leq 1$ )	
- določanje odpornosti proti pranju	$\geq 5000$ (meja $\geq 5000$ )	

\* povprečne vrednosti, lahko se spreminjajo glede na barvo

\*\* Primerenost v okoljih s prisotnostjo živil velja od trenutka, ko se izdelek popolnoma strdi. Premaza ne nanašamo ob prisotnosti živil in/ali sestavin za živila.

## Barvna karta

## Barve Factory Colormaxi EP

RAL 1001		
RAL 1002		
RAL 1006*		
RAL 1015		
RAL 3000*		**
RAL 3011		
RAL 5007		
RAL 5012		
RAL 5024		
RAL 6001		
RAL 6017		
RAL 6019		
RAL 6021		
RAL 7001		
RAL 7037		
RAL 7038		
RAL 7040		
RAL 7042		
RAL 7043		
RAL 7044		
RAL 9001		
RAL 9010		
RAL 9016		

\* Slabo prekrivna barva, ne uporabljajte jo za tankoslojne (Sistem Factory št. 2) in debeloslojne preplastitve (Sistem Factory št. °3); na stene nanesite dodatni temeljni sloj bele barve

\*\* Zaradi posebne zaključne obdelave izdelka ni mogoče povsem ujeti enakega odtenka barve RAL

## Opozorila

- Izdelek za profesionalno uporabo.
- Upoštevajte nacionalne standarde in predpise.
- Pri dekorativnih premazih je treba upoštevati dejstvo, da izpostavljenost UV žarkom lahko sčasoma privede do rahle spremembe barvnega odtenka.
- nanašajte pri temperaturi podlage med +10 °C in +30 °C
- Nanašajte na suhe podlage
- V prvih 6 urah površino zaščitite pred neposrednim soncem in prepihom.
- Izdelka ne nanašajte na umazane ali netrdne podlage.
- Pri odstranjevanju odpadkov upoštevajte veljavne predpise.
- Materiali, ki so izpostavljeni temperaturnim nihanjem (zaradi prevoza, skladiščenja, razmer na gradbišču .), lahko bistveno spremenijo svoje lastnosti (npr. kristalizirajo, se delno strdijo, utekočinijo, pospešijo ali upočasnijo katalizo). V veliki večini primerov se bodo prvotne lastnosti povrnila, če bo izdelek v ustreznih temperaturnih razmerah.
- Površine in predmete na gradbišču zaščitite pred nezgodnimi izlitji.
- Pred uporabo preberite varnostni list izdelka.
- Po potrebi zahtevajte varnostni list.
- Za primere, ki niso navedeni, se posvetujte s Kerakollovim Worldwide Global Service +39 0536.811.516 – [globalservice@kerakoll.com](mailto:globalservice@kerakoll.com).



Podatki o Ratingu se nanašajo na Priročnik GreenBuilding Rating 2014. Informacije v tej publikaciji so bile posodobljene aprila 2023 (ref. poročilo GBR z dne 05.23); poudarjamo, da jih bo KERAKOLL SpA sčasoma lahko dopolnjeval in/ali spreminjal. Za vpogled morebitnih posodobljenih podatkov je na voljo spletna stran [www.kerakoll.com](http://www.kerakoll.com). KERAKOLL SpA zato odgovarja za veljavnost, aktualnost in ažurnost podatkov samo če so bili ti prevzeti neposredno z omenjene spletne strani. Tehnični list je sestavljen na podlagi naših najboljših tehničnih in uporabnostnih spoznanj. Ker pa ni mogoče neposredno vplivati na razmere na gradbiščih in na izvedbo del, so navodila splošna in v nobenem primeru ne zavezujejo našega podjetja. Zato svetujemo, da se pred nanosom izvede praktični poskus in ugotovi primernost proizvoda za predvideno uporabo.