

MASTERTOP® BC 390 AS (predtým Conipox 1390 AS)

Bezrozpúšťadlová, dvojzložková, predplnená epoxidová stierka, elektrostaticky vodivá

Popis výrobku

MASTERTOP® BC 390 AS je elektrostaticky vodivá, bezrozpúšťadlová, dvojzložková, preplnená pigmentovaná stierka na báze epoxidovej živice.

Oblasť použitia

MASTERTOP® BC 390 AS sa používa najviac v interiéroch, tam kde požadovaná elektrostaticky vodivá našľapná vrstva spojená s pečiatou vrstvou MASTERTOP® CP 689 W-AS na minerálne, pripravené podklady ako je napr. betón alebo cementový poter. Systémová podlaha MASTERTOP® 1277 ESD sa používa predovšetkým tam, kde je požiadavka predovšetkým na elektrostatickú vodivosť „ESD“.

Vlastnosti a výhody

- ľahká spracovateľnosť
- ľahká aplikácia
- výborné mechanické vlastnosti
- odolná voči oteru a to i pri ťažkej prevádzke

Pokyny na aplikáciu

MASTERTOP® BC 390 AS sa dodáva už v správnom pomere zložky A (živice) a zložky B (tvrdidlo). Pri miešaní oboch zložiek je nutné dodržať nasledujúce pokyny:

Zložka B sa vleje do nádoby so zložkou A. Je nutné dbať na to, aby zložka B bola bez zvyšku naliata do zložky A. Na získanie homogenity a rovnakej farby je nutné obidve zložky intenzívne a dôkladne premiešať nízkotáčkovým miešadlom (asi 300 otáčok/min.). Pri miešaní sa nesmie zabudnúť na dno a okraje miešacej nádoby, kde sa usadzujú nerozmiešané zložky. Mieša sa 3 min., pokiaľ nie je zmes homogénna. Namiešaný materiál sa nesmie spracovávať / liať z originálnych obalov!! Namiešaná zmes sa najprv preleje do inej, čistej nádoby a znovu sa dôkladne po dobu 1 minúty premiešava. Až potom je možné začať s vlastnou aplikáciou.

Technické údaje*

Pred vytvrdnutím

| | | | |
|--|-----------|-------------------|--------------------|
| Pomer miešania hmotnostne | | | 5 : 1 |
| Hustota zmesi | | g/cm ³ | 1,47 |
| Viskozita | | mPas | 1940 |
| Doba spracovateľnosti (30 kg vedro) | | min | 30 |
| Ďalšia vrstva po / pochôdnosť | pri 20 °C | hod dni | min. 15 max. 2 |
| Uplné vytvrdnutie / chemická zatažiteľnosť | pri 20 °C | dni | 5 |
| Teplota okolia a podkladu | | °C | min. 10 max. 15 |
| Maximálna dovolená relatívna vlhkosť vzduchu | | % | 75 |

Po vytvrdnutí

| | | | |
|---|-------------|-----|-----------|
| Tvrdosť podľa Shore-D | po 28 dňoch | | 79 |
| Zvodový odpor | | Ohm | 105 - 109 |
| V spojení so zvodovou vrstvou MASTERTOP® CP 689 W-AS spĺňa systém MASTERTOP® 1277 ESD špeciálne požiadavky podľa DIN IEC 61340-4-1 resp. DIN IEC 61340-5-1. | | | |

* Vyššie uvedené hodnoty sú iba orientačné a nemali by byť používané ako podklad na tvorbu špecifikácií.

Teplota obidvoch zložiek systému by mala byť v rozmedzí 15-25°C.

Po namiešaní sa MASTERTOP® BC 390 AS aplikuje na vopred pripravený podklad (už natretý vodivým lakom MASTERTOP® CP 689 W-AS) zubovým hladidlom alebo stierkou či gumovou rakľou. Veľkosť zubov sa volí podľa požadovanej hrúbky vrstvy. Možné vzduchové bublinky na povrchu aplikovanej stierky sa odstránia prevalčekom (do kríža) ihlovým valčekom („ježko“).

Reaktivita živíc je závislá na okolitej teplote a teplote podkladu.

Pri nižších teplotách sa chemická reakcia spomaľuje, tým sa predlžuje doba spracovateľnosti a interval nanášania a pochôdnosť podlahy a tým aj doba pre aplikáciu ďalšej vrstvy. Rovnako tak dochádza k zvyšovaniu viskozity a tým i k následnému zvyšovaniu spotreby.

Vyššia teplota urýchľuje chemické reakcie tak, že sa vyššie uvedené hodnoty výrazne skracujú. Na dokonalé vytvrdenie materiálu nesmie okolitá teplota a teplota podkladu klesnúť pod predpísané minimum. Po aplikácii by mal byť materiál chránený pred priamym kontaktom s vodou asi 24 hod (pri 15°C). Počas tejto doby môže vlhkosť spôsobiť lepkosť a zblednutie povrchu stierky, čo môže negatívne ovplyvniť príľnavosť ďalších vrstiev ako aj vlastné elektrostatické vlastnosti stierky. Takto zasiahnuté miesta sa musia odstrániť.

Okrem týchto vyššie uvedených skutočností platia smernice pre používanie reaktívnych (syntetických) živíc v stavebníctve.

Príprava a vlastnosti podkladu

MASTERTOP® BC 390 AS sa musí aplikovať výhradne na podklad napenetrovaný vodivým lakom MASTERTOP® CP 689 W-AS. Podklad musí byť nosný, pevný, suchý, bez voľných častíc, prachu, mastnoty, gumových otlakov a iných nečistôt. V prípadoch značných nečistôt, chýbajúceho posypu v penetračných alebo podkladných vrstvách alebo pri prekročení doby pretierateľnosti sa doporučuje podklad otryskať pieskom alebo oceľovými guľičkami, ofrízovať alebo obrúsiť. Prípadne sa opraví vodivý lak MASTERTOP® CP 689 W-AS, ak bol poškodený alebo bola prekročená doba na aplikáciu ďalších vrstiev.

Po príprave podkladu musí byť prídružnosť (pevnosť v odtrhu vrátane vodivého laku) aspoň 1,5 N/mm² (ciachovaný prístroj, zaťažovacia rýchlosť 100N/sek.). Teplota podkladu musí byť aspoň 3°C nad nameraným rosným bodom. Podklad musí byť chránený proti vzliňajúcej vlhkosti.

Okrem týchto vyššie uvedených skutočností platia všeobecné požiadavky na kvalitu podkladu pre aplikáciu stierok zo syntetických živíc.

Postup pri aplikácii/príklady

1. Elektrostaticky vodivá, hladká stierka

1.1 Príprava podkladu - vid' Príprava a vlastnosti podkladu

1.2 Penetrácia podľa miestnych podmienok, napr. MASTERTOP® P 601 (vid' príslušný technický list).

Spotreba: 0,3-0,5 kg/m², podľa savosti podkladu. Posyp čerstvej penetrácie nie je dovolený.

1.3 Prípadná vyrovňavacia stierka/uzáver pórov, napríklad zmes MASTERTOP® P 601 vrátane naplnenia vysušeným kremičitým pieskom, zrnitosť 0,1-0,3 mm podľa príslušného technického listu.

Spotreba: cca 0,6 - 1,0 kg/m² (naplnená zmes). Posyp čerstvej vyrovňavacej stierky nie je dovolený.

1.4 Na zaistenie a zlepšenie odvedenia elektrostatického náboja sa nalepia samolepiace medené pásiky asi v 10 m odstupoch. Vodivé medené pásiky sa vyvedú aspoň 30 cm zvislo na stenu a pripoja sa na uzemňovacie body cez prechodku alebo priamo. Uzemnenie musí vykonať kvalifikovaný pracovník.

1.5 Nanesenie vodivého laku (vodivej vrstvy) MASTERTOP® 689 W- AS (vid' technický list). Spotreba: cca 0,1 - max 0,12 kg/m². Doporučuje sa premeranie elektrickej vodivosti zvodových prvkov.

1.6 Zhotovenie stierky MASTERTOP® BC 390 AS na pripravený podklad v požadovanej hrúbke. Na odstránenie vzduchových bubliniek je doporučené prevalčevanie ihlovým valčekom do kríža.

Spotreba: cca 2,0 - max 2,5 kg/m² reaktívnej živice.

2. Zašpachtľovanie výtčkov, fabióny

2.1 Pomocou vhodnej epoxidovej živice, napr. MASTERTOP® P 601.

Schválené/testované systémy

MASTERTOP® BC 390 AS je súčasťou systému MASTERTOP® 1277 ESD.

Čistenie

Pri prerušení a po dokončení prác je nutné všetky opakovane používané nástroje a zariadenia očistiť prípravkom Reiniger 44.

Balenie

MASTERTOP® BC 390 sa dodáva v 30 kg balení.

Farba

Podľa platných vzorkovníkov.

Skladovanie

Skladujte v suchu, v pôvodných, neotvorených a nepoškodených nádobách / obaloch pri doporučenej teplote 15-25°C. Chráňte pred priamym slnečným žiarením. Vyhnite sa skladovaniu pod doporučenou teplotou.

Pri vyššie uvedených podmienkach skladovania je možné materiál skladovať po dobu uvedenú na obale výrobku.

Bezpečnostné opatrenia

MASTERTOP® BC 390 je vo vytvrdenutej forme fyziologicky nezávadný.

Pri práci s materiálom je treba dodržiavať nasledujúce ochranné/bezpečnostné opatrenia: Vyhnite sa inhalácií výparov a kontaktu s kožou. Noste ochranné rukavice a ochranné okuliare. Počas práce nejedzte, nefajčite a chráňte materiál pred otvoreným ohňom. Bezpečnostné opatrenia pri manipulácii s materiálom (s epoxidovými živícami) a pri doprave nájdete v priloženom letáku a v materiálovom a bezpečnostnom liste.

Technická podpora

Prislušný technický pracovník firmy BASF Slovensko spol. s r.o. je Vám s ďalšími informáciami a technickou podporou rád k dispozícii.

BASF Slovensko spol. s r.o.

Divízia Stavebné hmoty

T: 041/76 314 83, T: 0918 888 918

F: 041/72 345 92

E-mail: info@basf-sh.sk

Zákaznícky servis:

T: 041/72 345 91

F: 041/72 345 92

E-mail: objednavky@basf-sh.sk

Internet: www.basf-sh.sk

www.fasadnestudio.sk

Technicko - poradenský servis

0903 400 855 Bratislava, Malacky, Pezínok, Senec

Trnava, Dunajská Streda, Galanta, Hlohovec, Myjava, Senica, Skalica Dunajská Streda, Galanta, Komárno, Šafa

0903 553 696 Trenčín, Bánovce, Ilava, Nové Mesto nad Váhom, Partizánske, Piešťany, Považská Bystrica, Prievidza, Púchov, Topoľčany

0910 999 771 Žilina, Bytča, Čadca, Dolný Kubín, Kysucké Nové Mesto, Liptovský Mikuláš, Martin, Námestovo, Ružomberok, Tvrdošín, Turčianske Teplice

0911 505 911 Banská Bystrica, Banská Štiavnica, Brezno, Detva, Krupina, Lučenec, Poltár, Rimavská Sobota, Revúca, Veľký Krtíš, Zvolen, Žarnovica, Žiar nad Hronom

Nitra, Levice, Nové Zámky, Zlaté Moravce

0903 847 833 Košice, Gelnica, Michalovce, Moldava, Rožňava, Sobrance, Spišská Nová Ves, Trebišov, Vranov nad Topľou

Prešov, Bardejov, Humenné, Kežmarok, Levoča, Medzilaborce, Poprad, Sabinov, Snina, Stará Ľubovňa, Stropkov, Svidník

Pracovné podmienky a rozsah použitia produktov sú veľmi rozdielne. V našich výrobných listoch sú uvedené len všeobecné pokyny na spracovanie, zodpovedajúce súčasným znalostiam. Spracovateľ je povinný preskúšať vhodnosť a možnosť použitia produktu na zamýšľaný účel. Pri zvláštnych požiadavkách je potrebné si vyžiadať naše poradenstvo. Poradenstvo a doporučenia sú vykonávané v rámci predzmluvných/zmluvných vedľajších povinností. Platia naše obchodné a dodacie podmienky.

Dátum vydania: 03. 03. 2008

Novým vydaním stráca staré platnosť!