

MASTERTOP® CP 689 W-AS (predtým CONIPOX 289 W-AS)

Dvojsložkový, bezrozpušťačový, epoxidový vodivý lak pre elektrostaticky vodivé podlahové systémy

Popis výrobku

MASTERTOP® CP 689 W AS je bezrozpušťačový, dvojsložkový, plnený, čierny vodivý lak na epoxidovej bázi (vodou riediteľnej). Je nízkoviskóznym.

Vlastnosti

- nízka viskozita
- ľahká spracovateľnosť a aplikácia
- dobré mechanické vlastnosti
- vynikajúce elektrostatické parametre
- nesmie sa používať ako nášľapná finálna vrstva, iba ako medzivrstva

Oblasti použitia

MASTERTOP® CP 689 W-S sa používa v interiéroch ako špeciálna vodivá vrstva (vodivý lak) na napenetrované cementové alebo betónové podklady zakončené pečatiacou vrstvou MASTERTOP® BC 390 AS.

Systémová podlaha MASTERTOP® 1277 ESD sa používa predovšetkým tam, kde je kladená požiadavka predovšetkým na elektrostatickú vodivosť „ESD“.

Pokyny na aplikáciu

MASTERTOP® CP 689 W-AS sa dodáva už v správnom pomere zložky A (živica) a zložky B (tvrdidlo). Pri miešaní oboch zložiek je nutné dodržať nasledujúce pokyny: Zložka A sa vleje do nádoby so zložkou B. Je nutné dbať na to, aby zložka A bola bezozvyšku naliata do zložky B. Na získanie homogenity a rovnej farby je nutné oboje zložky intenzívne a dôkladne premiešať nízkootáčkovým 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., až kým 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 možno začať s vlastnou aplikáciou. Teplota oboch zložiek systému by mala byť v rozmedzí 15-25 °C. Po namiešaní sa MASTERTOP® CP 689 W-AS aplikuje na vopred pripravený podklad najlepšie gumovou stierkou s následným preválčovaním (doporučené pre podlahové konštrukcie). Neriediť! 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. 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. Pri materiáloch MASTERTOP® CP 689 W-AS nie je možné rozpoznať koniec doby spracovateľnosti. Preto je

Technické údaje*

Miešacie pomery	hmotnostne		2:3
Hustota zmesi	pri 20°C	g/cm ³	1,07
Doba spracovateľnosti (vedro 15 kg)	pri 20°C 60% rel.vlhk.	min	40
Interval pre ďalšiu vrstvu/pochôdnosť	pri 20°C	hod hod	min. 12 max. 24
Úplne vytvrdnutie	pri 20°C	deň	5
Teplota podkladu a pri aplikácii		°C °C	min. 12 max.30
Maximálna povolená relatívna vlhkosť vzduchu		%	75

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

nevyhnutne nutné, aby sa namiešaný materiál vo vedre spracoval v priebehu 40 minút (pri teplote 20°C). 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 spomalenie či zastavenie vytvrdzovania a zmeniť farebnosť vrstvy.

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

Príprava a vlastnosti podkladu

MASTERTOP® CP 689 W-AS sa robí výhradne ako vodivá vrstva pod špeciálne stierky MASTERTOP®/CONIPUR. Vždy sa aplikuje na napenetrovaný podklad a je v systéme natretý krycím náterom MASTERTOP® BC 390 AS.

Podklad musí byť nosný, pevný, suchý, bez voľných častíc, prachu, mastnoty, gumových otláčkov („čmúh“) a iných nečistôt. V prípadoch značných nečistôt, chýbajúceho posypu v penetračných alebo podkladných vrstvách alebo pri prekročení doby pretierateľnosti sa doporučuje podklad opieskovať alebo tiež otryskať ocelovými guľičkami, ofrézovať alebo obrúsiť. Po príprave podkladu musí byť pridržnosť (pevnosť v odtrhnutí) aspoň 1,5 N/mm² (ciachovaný prístroj, zaťažovacia rýchlosť 100 N/sec.). Teplota podkladu musí byť aspoň 3°C nad nameraným rosným bodom. Podklad musí byť chránený pred vzliňajúcou vlhkosťou.

Okrem týchto vyššie uvedených skutočností platia všeobecné požiadavky na kvalitu podkladov pred nanášaním povlakov zo syntetických živíc.

Postup pri aplikácii/príklady

1. Samonivelizačná 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 dovolený.

1.3 Prípadná vyrovňavacia stierka / uzatvorenie pórov, napríklad zmes MASTERTOP® P 601 vrátane naplnenia vysušeným kremičitým pieskom, zrnitosť 0,1 - 0,3 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 pásky priečne pod vodivú vrstvu (pod MASTERTOP® CP 689 W-AS v asi 10 m odstupoch. Vodivé medené pásky sa vyvedú aspoň 30 cm zvislo na stenu a pripoja sa na uzemňovacie body cez prechodku alebo priamo. Uzemnenie musí zhotoviť kvalifikovaný pracovník.

1.5 Nanesenie vodivého laku (vodivej vrstvy) MASTERTOP® CP 689 W-AS valčekom do kríža. Dbáť predovšetkým na rovnomerné rozloženie materiálu.

Spotreba: cca 0,1 - max. 0,12 kg/m². Na vytvrdenie sa doporučuje premeranie elektrickej vodivosti zvodov.

1.6 Zhotovenie vodivej stierky MASTERTOP® BC 390 AS podľa príslušného technického listu.

Bezpečnostné opatrenia

MASTERTOP® CP 689 W-AS 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 materiálomom a bezpečnostnom liste.

Čistenie

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

Balenie

MASTERTOP® CP 689 W- AS sa dodáva v 15 kg balení.

Farba

Čierna.

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. Vyhnite sa skladovaniu pod doporučenou teplotou (nebezpečie kryštalizácie).

Pri vyššie uvedených podmienkach skladovania je možné materiál skladovať počas doby uvedenej na obale výrobku.

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, Pezinok, 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

0903 847 833 Nitra, Levice, Nové Zámky, Zlaté Moravce

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!