

OLDOPOX W

Dvojzložková, vodouriediteľná epoxidová plastická hmota, pololesklá a zaťažiteľná, na vyhotovenie farebného uzatváracieho (pečiatieho) náteru plôch podláh a stien z betónu, cementového poteru, cementovej omietky, vláknitého cementu, azbestocementu a liateho asfaltu do interiérov. Vhodná pre použitie na plochy stien a podláh v potravinárskej a užívateľskej oblasti.

Merná hmotnosť:	cca 1,2 – 1,3 g/ml v závislosti od farebného odtieňa
Spojivo na báze:	disperzia na báze epoxidovej živice
Podiel tuhej látky:	cca 48 %
Viskozita (+20 °C):	cca 600 mPa s.
Pomer miešania:	40 hmotnostných dielov zložky A (mliečne biela) 60 hmotnostných dielov zložky B (epoxidové tvrdidlo, pigmentované)
Doba spracovateľnosti (+20 °C):	2 hodiny (pozri upozornenia ohľadne spracovania)
Odtiene farby:	RAL 1002, 7023, 7032, 9010 + tónovateľný v systéme BASF, 30 odtieňov
Stupeň lesku / povrch:	pololesklý
Veľkosti balenia:	6 kg kombi balenie, RAL 7032 - 20 kg kombi balenie
Uskladnenie pri +20 °C:	V nezmiešanom stave sú v pevne uzavretých obaloch trvanlivé po dobu cca 12 mesiacov. Skladovať v chlade a v suchom prostredí.
Spracovanie:	Náter štetcom alebo valčekom, striekanie
Hrúbka vrstvy a spotreba (na 1 vrstvu), výdatnosť:	Približne 200 g/m ² . V prípade drsného podkladu je v prvej pracovnej operácii možná prípadná nadspotreba materiálu. Ide o orientačné hodnoty, príp. hodnoty spotreby, ktoré nemožno považovať za záväzné, nakoľko každý povrch vykazuje iné vlastnosti, ktoré ovplyvňujú spotrebu. Zistiť spotrebu je potrebné na objekte v súlade s normou DIN 53220.
Teplota spracovania:	Nespracovávať za teploty pod +10 °C, resp. nad +25 °C (teplota vzduchu a objektu). Relatívna vlhkosť vzduchu nesmie presiahnuť 80 %. Je potrebné dbať o dobré vetranie a odvetranie kvôli odvedeniu vody. Pri teplotách vzduchu a objektu pod +10 °C sa reakcia zastaví. Dbať na rosný bod !
Doby schnutia (pri teplote cca +20 °C a 65 % relatívnej vlhkosti vzduchu):	nelepí prach: po cca 2 hodinách, pretierateľný: po cca 12 hodinách, zaťažiteľný po cca 24 hodinách, vytvrdený po cca 7 dňoch. Vyššie teploty skracujú doby schnutia, nižšie teploty predlžujú uvedené doby schnutia.
Tónovanie:	Tónovateľný v systéme BASF. Odtiene sa tónujú do 3,6 kg zložky B farebného odtieňa RAL 9010 Tieto odtiene je nutné zapečatiť s Oldopox W farblos.
Čistenie náradia:	Umyť mydlovou vodou a potom vypláchnuť čistou vodou. Prístroje je možné očistiť aj prostredníctvom EP – Verdünnung Art.-Nr. 103 – 0135 (Epoxidové riedidlo).
Označenie nebezpečenstva:	Karta bezpečnostných údajov.

Osobitné vlastnosti:

Oldopox W je odolný voči vode a vodonepriepustný, odolný voči olejom, pohonným hmotám, posypovej soli a mnohým rozpúšťadlám. Je ľahko spracovateľný a má dobrú príľnavosť k väčšine podkladov, napr. k betónu alebo k cementovému poteru, ako aj k liatemu asfaltu. Pri spracovaní vzniká len slabý zápach, malý podiel filmotvorných látok (alkoholy), nie je požiarna nebezpečný. Materiál má trvalú stálosť pri suchej horúčave do +80 °C a krátkodobo do +120 °C. Intenzívne farebné odtiene je nutné uzavrieť (zapečatiť) 1 – 2 vrstvami Oldopox W farblos.

Príprava podkladu:

Plochy, ktoré sa majú uzatvárať pečatením, musia byť pevné, čisté, ako aj bez prachu, mastnoty, oleja, vosku, silikónu alebo iných znečistení. Voľné a pieskujúce časti sa musia dôkladne odstrániť buď mechanickým spôsobom alebo otryskaním. Dobré preschnuté staré nátery, pozostávajúce z dvoch zložiek s bezvadnou príľnavosťou, je spravidla možné pretierať materiálom Oldopox W. Odporúča sa skúšobná plocha.

Štandardné systémy nanášania:

	normálne namáhanie	silnejšie namáhanie
normálne nasiakavý betón:	2 x Oldopox W	3 x Oldopox W
silne nasiakavý betón: * Smie sa realizovať len na suchom podklade. Je nutné riadiť sa Technickým listom Basisharz 350	1 x Basisharz 350 farblos* (bezfarebný) vzápätí prepieskovať. 2 x Oldopox W	1 x Basisharz 350 farblos* (bezfarebný) vzápätí prepieskovať. 3 x Oldopox W

Spracovanie:

Počas chladného ročného obdobia sa odporúča skladovať materiál pred spracovaním vo vykurovanej miestnosti. Obsah nádoby B s tvrdidlom úplne vyprázdniť do nádoby A so základnou zložkou. Nádoby s tvrdidlom nechať dobre vytečť. základnú zložku a tvrdidlo dôkladne zmiešať, najlepšie pomocou mechanického miešadla (300 – 400 ot./min.), preliať do inej nádoby a opäť premiešať.

Dbajte na dobu spracovania! Koncový bod doby spracovania nie je viditeľný. Oldopox W je po 2 hodinách ešte tekutý, avšak nesmie sa už ďalej spracovávať, pretože potom už nie je zaručená bezchybná reakcia (vytvrdenie).

Náter valčekom a štetcom:

V dodávanej konzistencii. Na plochách, na ktorých nie je nanesená základná náterová farba je možné, že v 1. pracovnom kroku bude navyše potrebných cca 5 objemových percent vody. Pridaná voda sa musí dôkladne zamiešať.
Po nanesení materiálu musí spracovateľ zabezpečiť, aby sa v ňom obsiahnutá voda (voda z materiálu) odvedla za rešpektovania teploty, pohybu vzduchu a relatívnej vlhkosti vzduchu. Vlhkosť vzduchu nesmie prekročiť 80 %, pretože v opačnom prípade sa musí počítať s poruchami tvrdnutia filmu. Poruchovými efektami sú efekty rohože, lepidlo na povrchu, nízka príľnavosť, nízka mechanická a chemická stálosť, odchýlky farebného odtieňa.
Čakacia doba (doba zasychania) medzi jednotlivými pracovnými krokmi je pri Oldopox W 12 hodín. Pri nízkych teplotách a vysokej vlhkosti vzduchu sa čakacia doba musí za určitých okolností predĺžiť až na 24 hodín. Čakacia doba medzi použitím Basisharz 350 a Oldopox W predstavuje najmenej 24 hodín pri teplote +20 °C.

Tabuľka striekania:

Nanášanie striekaním	Striekacie systémom „airless“	Striekacie stlačeným vzduchom
Tlak pri striekaní:	120 - 150 bar	4 - 6 bar
Ø trysky	0,33 - 0,43 mm	1,2 - 2,0 mm
Konzistencia (DIN 4 mm)	25 - 30"	cca 30"
Riedenie	5 - 10 obj. %	5 obj.%

Ochranné opatrenia:

Pri spracovaní je potrebné rešpektovať upozornenia a rady ohľadne bezpečnosti uvedené na obale, ako aj príslušné predpisy kompetentných profesijných združení, týkajúce sa zabránenia úrazom. Ďalšie podrobnosti je možné získať z Karty bezpečnostných údajov.

BASF Slovensko spol. s r.o. Divízia Stavebné hmoty, Žilina T: 041/76 314 83, T: 0918 888 918 F: 041/72 345 92 E-mail: info.sk@basf.com Zákaznícky servis: T: 041/72 345 91 F: 041/72 345 92 E-mail: objednavky.sk@basf.com Internet: www.basf-sh.sk www.fasadnestudio.sk	Technicko - poradenský servis T 0918 111 918 Bratislava I.-V. T 0918 444 918 T 0903 400 851 Dunajská Streda, Galanta, Komárno, Nové Zámky, Pezínok, Senec, Šala T 0910 908 590 Trnava, Hlohovec, Malacky, Myjava, Nitra, Piešťany, Senica, Skalica T 0903 776 800 Žilina, Bytča, Čadca, Dolný Kubín, Kysucké N. Mesto, Martin, Námestovo, Považská Bystrica, Ružomberok, Turčianske Teplice, Tvrdošín T 0905 209 208 Trenčín, Bánovce nad Bebravou, Ilava, Nové M. nad Váhom, Partizánske, Púchov, Prievidza, Topoľčany, Zlaté Moravce T 0903 621 456 Banská Bystrica, Banská Štiavnica, Brezno, Detva, Krupina, Levice, Lučenec, Poltár, Rimavská Sobotka, Veľký Krtíš, Zvolen, Žarnovica, Žiar nad Hronom T 0911 707 911 Poprad, Gelnica, Kežmarok, Levoča, Liptovský Mikuláš, Rožňava, Revúca, Spišská N. Ves, Stará Ľubovňa T 0903 847 822 Košice I.-IV., Košice-okolie, Bardejov, Humenné, Medzilaborce, Michalovce, Prešov, Sabinov, Sobrance, Snina, Stropkov, Svidník, Trebišov, Vranov nad Topľou
---	--

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 doporučená sú vykonávané v rámci predzmluvných/zmluvných vedľajších povinností. Platia naše obchodné a dodacie podmienky.