

Emaco[®] APS T2040

Hurtigt hærdende trekomponent polymer betonreparationsmørtel til industrigulve, lagtykkelse fra 8 til 30 mm.

Produktbeskrivelse

EMACO APS T2040 er en hurtigt hærdende trekomponent afretnings- og reparationsmørtel til gulve, bestående af naturlige grus- og stentilslag og et bindemiddel baseret på APS-polymerteknologi. EMACO APS T2040 består af en hybrid polymer komponent (komponent A), 3 forskellige aktivatorer (komponent B, BF eller BS), og et reaktivt fyldmateriale (komponent C). Materialet er særdeles slagfast, slidstærk og ridsefast og har en fremragende modstandsdygtighed over for kemiske angreb.

Anvendelsesområder

EMACO APS T2040 anbefales til reparation af betonflader og som reparationsmørtel til fx:

- Hurtig reparation af parkeringsarealer, produktionshaller, gulve i fødevarerindustrien, afskallede og slidte overflader på betonplader, i kølehuse mv.
- Betongulve i erhvervs- og industrielle anlæg, hvor der kræves korte spærretider, og hvor gulvene skal kunne tages i brug igen efter få timer.

Egenskaber og fordele

- Hurtige reparationer.
- Kræver ingen grunding.
- Kræver ingen efterbehandling efter hærdning.
- Hærder ved lave temperaturer helt ned til -25 °C.
- Minimale trafikspæringer, selv ved meget lave temperaturer.
- Hurtig udvikling af tidlig styrke og slutstyrke (trykstyrke > 35 N/mm² efter kun 3 timer ved 20 °C).
- Høj endelig tryk- og bøjningsstyrke.
- Fremragende vedhæftning på beton (> 2 N/mm²) sikrer en holdbar reparation.
- Lavt elasticitetsmodul (til absorption af stød, vibrationer og andre mekaniske belastninger).
- Fremragende bearbejdelighed.
- Påføring er mulig i meget forskellige lagtykkelser.

- Tåler fugtighed.
- God resistens over for mange kemikalier.
- Fremragende resistens over for de mest almindelige kemikalier (uorganiske syrer, alkohol mv.), som bruges inden for ovennævnte anvendelsesområder.
- Leveres kun i grå.

Emballage

Komp. A : 2,4 kg
Komp. B eller BF eller BS : 0,4 kg
Fyldmateriale C: 22,5 kg

Forarbejdning

EMACO APS T2040 leveres i emballageenheder med komponenterne færdigpakket i præcist afstemt forhold. Inden blanding skal produkterne tilpasses den temperatur, der forventes under forarbejdning, for at opnå en optimal arbejdstid. Når temperaturen falder under 0 °C, forlænges hærdetiden. I meget kraftig kulde får materialet en stiv konsistens og bliver vanskeligt at forarbejde. Ved forarbejdning under -15 °C bringes materialet til en temperatur mellem +5 °C og -5 °C. Bland komponent A med komponent B (bland kun hele beholdere). Tilsæt langsomt fyldmaterialet komponent C, og fortsæt med at blande, indtil der er opstået en homogen masse. Den endelige blanding skal være fri for klumper og have en gennemgående ens farve.

DER MÅ IKKE BLANDES MANUELT. Bland i mindst 3 minutter med egnet røre- eller blandeværktøj påsat en meget langsomtgående boremaskine (ca. 300 o/min). Skrab siderne og bunden af beholderen flere gange for at sikre, at alt materiale kommer med. Hold mikserens vinger nedsænket i blandingen for at undgå, at der dannes bobler. MÅ IKKE FORARBEJDES DIREKTE FRA DEN ORIGINALE BEHOLDER. Hæld efter grundig blanding til en homogen konsistens materialet i en anden, ren beholder, og bland igen i 1 minut.

Marts 2011 erst. nov. 2010

BASF A/S

Hallandsvej 1, DK-6230 Rødekro
Telefon +45 73 66 30 30, Fax +45 73 66 30 31
www.basf-cc.dk



BASF Construction Chemicals Europe AG
Industriestrasse 26, CH-8207 Schaffhausen

09

EN 13813 SR-B2,0-AR0,5-IR8-E_n

Gulv- og belægningsmateriale af kunstharpsiks til anvendelse i bygninger (systemopbygning iht. de relevante tekniske datablade)

Brandegenskaber:	E _n
Emission af korroderende stoffer:	SR
Vandgennemtrængelighed:	NPD
Slidstyrke **:	AR0,5
Afrivningsstyrke:	B2,0
Slagstyrke:	IR8
Trinlydisolering	NPD
Lydabsorption:	NPD
Varmeisolering:	NPD
Kemikalieresistens:	NPD

**Testet iht. BCA-metode
NPD = ingen egenskaber fastlagt

Tekniske data:

Bindemiddel:	MS hybrid polymer
Densitet (ved 20 °C):	2,3 g/cm ³
Blandingsforhold (vægtdele):	2,4 : 0,4 : 22,5
Potlife:	30 minutter
Underlags- og påføringstemperatur:	-25 til +30 °C
Maks. tilladt relativ luftfugtighed:	der henvises til dugpunktet

Tekniske data hærdet materiale*

Trykstyrke (ved 20 °C/-20 °C)	
- efter 3 timer:	35/-- N/mm ²
- efter 7 døgn:	80/95 N/mm ²
Bøjningsstyrke (ved 20 °C/-20 °C)	
- efter 3 timer:	17/-- N/mm ²
- efter 7 døgn:	22/25 N/mm ²
E-modul (ved 20 °C/-20 °C)	19.000/35.000 N/mm ²
- efter 7 døgn:	
Aftræksstyrke (beton)	
- efter 7 døgn	>2,0 N/mm ²
Vandabsorption (EN 1062-3)	<0,01 kg/(m ² ·h ^{0,5})
Varmeudvidelseskoefficient (EN 1770)	32 (10 ⁻⁶ X K ⁻¹)
Svind (EN 12617-1)	3,9 mm
Slidstyrke, BCA-test (EN 13892-4)	Klasse: AR0,5
Slagstyrke (EN ISO 6272)	>IR8 Nm

* Disse værdier er kun vejledende og må ikke anvendes til udarbejdelse af specifikationer.

Udendørs skal EMACO APS T2040 forarbejdes ved konstant eller faldende omgivelsestemperatur. Derved reduceres risikoen for bobler på grund af udvidelse af luft, der er indesluttet i betonen. Efter blanding påføres EMACO APS T2040 det forberedte underlag ved at fordele det i den nødvendige lagtykkelse med en mur-ske. Det kan evt. være en fordel at anvende et aftræks-bræt. Ved reparation skal kanterne af reparationsfladen have lodrette snitflader på mindst 10 mm for at forhindre kileformede lag i kantområdet. Komprimér og form materialet efter behov. Må ikke glittes efter.

Både omgivelsestemperaturen og materialets og underlagets temperatur har indflydelse på materialets hærdetid. Ved lave temperaturer forsinkes de kemiske reaktioner. Derfor forlænges også potlife, åbentid og hærdetider. Ved højere temperaturer accelereres de kemiske reaktioner, så ovennævnte tidsrammer forkortes tilsvarende. Til fuldstændig hærdning må materiale-, underlags- og forarbejdningstemperaturen ikke komme ned under minimumtemperaturen. Efter forarbejdning skal materialet beskyttes mod direkte kontakt med vand. Under hærdningen kan kontakt med vand medføre en klæbrig overflade. Underlagets temperatur skal både under og efter påføring være mindst 3 °C over dugpunkttemperaturen.

Det anbefales at påføre materialet på hele fladen i én gennemgående arbejdsgang. For at forkorte klæbetiden ved temperaturer under 5 °C, eller for at få en skrid-sikker overflade, kan overfladen afsandes med sand 0,1 - 0,3 mm, når materialet er næsten hærdet. Overskydende sand skal fjernes efter 15 minutter. Hvis EMACO APS T2040 forarbejdes i direkte sol, skal overfladen færdiggøres straks og i én arbejdsgang. Undgå at røre ved den færdigforarbejdede overflade.

EMACO APS T2040 leveres i tre forskellige versioner, hvilket muliggør forarbejdning ved meget forskellige temperaturforhold:

Anvend komponent B, BF eller BS iht. nedenstående skema:

+20 til +30 °C	komp. BS	langsom hærdet
0 til +20 °C	komp. B	normal hærdet
-25 til 0 °C	komp. BF	hurtig hærdet

Hærdning

Hærdetiden varierer alt efter omgivelsestemperatur. Lad EMACO APS T2040 hærde i mindst 4-6 timer. I denne tid skal materialet beskyttes mod trafik og spild.

Forbehandling af underlag

Alle betonunderlag (gamle og nye) skal være faste og bæredygtige, tørre og fri for cementslam og løstsiddende partikler. Rengør gulvet for olie, fedt, gum-mimærker, malingrester og andre vedhæftningshin-drende forureninger. De foretrukne fremgangsmåder til forberedelse af gulvet er mekanisk fræsning af overfladen ved hjælp af kuglesandblæsning eller sand-blæsning, højtryksrensning, slibning eller fjernelse af overfladen (inkl. nødvendig efterbehandling). På arealer, der udsættes for moderate til høje mekaniske belastninger og påvirkninger, fx inden for industrigulve eller parkeringshuse, skal betonens sammenhængsstyrke efter forberedelse af underlaget være større end > 2 N/mm² (kontrolleres med en godkendt vedhæftningstester ved en belastningsrate på 100 N/s).

Forbrug

Ca. 2,3 kg/m²
Lagtykkelse: mindst 8 mm til maks. 30 mm

Rengøring

Efter brug og under forarbejdning af EMACO APS T2040 kan alt værktøj og udstyr rengøres med sæbe-vand. Hærdet materiale på værktøj og blandeudstyr kan fjernes mekanisk.

Opbevaring

Opbevares tørt i originale beholdere ved temperaturer mellem 10 °C og 25 °C. Må ikke udsættes for direkte sol. Lagerholdbarhed ved disse forhold: se "mindst holdbar til"-mærkat.

EU-direktiv 2004/42 (Decopaint-direktivet)

Dette produkt stemmer overens med EU-direktiv 2004/42/EF (Decopaint-direktivet) og indeholder mindre end den maksimale VOC-grænseværdi (status 2, 2010). Iht. EU-direktiv 2004/42 er det maksimalt tilladte VOC-indhold for produkter i kategorien IIA/j 500g/l (grænse: status 2, 2010). VOC-indholdet i EMACO APS T2040 er < 500 g/l (færdigblandet materiale).

Advarsler og forholdsregler

I hærdet stand er EMACO APS T2040 ufarligt i fysisk henseende. Ved arbejde med materialet skal følgende beskyttelsesforanstaltninger træffes: Brug særligt arbejdstøj, egnede beskyttelseshandsker og -briller/ansigtsskærm. Undgå kontakt med huden og øjnene. Kommer stoffet i øjnene, kontakt læge. Undgå indånding af gas. Der må ikke spises eller ryges under brugen, og der må ikke bruges åben ild. For yderligere oplysninger mht. særlige risici og sikkerhedsoplysninger henvises til sikkerhedsdatabladene. Det samme gælder for anvisninger om transport og bortskaffelse. Arbejdstilsynets og brancheforeningernes forskrifter om arbejdssikkerhed og arbejdshygiejne ved håndtering af epoxyharpiks skal overholdes.

Mærkning

Komponent A:

Symbol: Xi, Lokalirriterende

Irriterer øjnene.

Opbevares utilgængeligt for børn. Kommer stoffet i øjnene, skylles straks grundigt med vand og læge kontaktes.

MAL-kode(1993): 1-5

Komponent B, BF, BS:

Komp. B indeholder:

1,2-Benzenediol, 4-(1-1-dimethylethyl)

Kan udløse allergisk reaktion.

Komp. BS indeholder:

4-TERT-BUTYLPYROCATECHOL.

Kan udløse allergisk reaktion.

Produktet er efter EU-retningslinjerne/forordningen om farlige stoffer ikke mærkningspligtigt.

MAL-kode(1993): 1-1

MAL-kode brugsklar blanding: 1-5

Komponent C:

Indeholder: DIBENZOYLPEROXID.

Kan udløse allergisk reaktion.

Produktet er efter EU-retningslinjerne/forordningen om farlige stoffer ikke mærkningspligtigt.

MAL-kode(1993): 00-1

MAL-kode brugsklar blanding(1993): 1-5

Forbehold

De tekniske informationer og arbejdsanvisninger er afgivet af BASF A/S med det formål at hjælpe brugeren at få det bedst mulige og mest økonomiske resultat. Vore anvisninger er baseret på mange års erfaring samt på vor nuværende viden. Da arbejdsforhold hos brugeren ligger uden for vor kontrol, kan vi ikke påtage os et ansvar for de resultater, som en bruger måtte opnå ved anvendelsen af produktet.

Det påhviler altid brugeren at foretage de i hans tilfælde nødvendige forholdsregler for at efterleve gældende regler. Opstår der tvivl om produktets egenskaber eller anvendelse, skal BASF A/S straks kontaktes.

Forbehold for ændringer og trykfejl.