

EPROSIN Z 40 Zalévací

Dvousložkový epoxidový zalévací tmel



POUŽITÍ: K opravám staticky ustálených prasklin, trhlin a menších defektů v minerálních podkladech (betony). K odlévání modelů, zhotovování strojírenských součástí, vík, šneků apod. Pro odlévání modelů zejména do kovových, silikonových, sádrových a jiných forem s výjimkou dřevěných. U dřevěných forem hrozí riziko vsáknutí natužené směsi do materiálu formy a vzniku nežádoucích defektů v odlitku.

Tmel ani natužená směs před aplikací nesmí být ředěn přídatkem žádného rozpouštědla ani ředidla.

VLASTNOSTI:

Vzhled: viskózní zelenohnědá kapalina

Hustota (20 °C): < 1,47 g.cm⁻³

Neobsahuje VOC.

Připouští se rozmíchatelný sediment

PŘÍPRAVA POVRCHU:

Povrch musí být suchý, čistý, odmaštěný a zbavený mechanických nečistot (prach po broušení, atd.), nejlépe mírně zdrsňený. Teplota podkladu +15 až +25 °C při max. 50 % relativní vlhkosti vzduchu. Kovové podklady musí být při nanášení **EPROSIN Z 40 zalévací** suché. Maximální přípustná vlhkost dřevěného podkladu je 8-12 %. Vlhkost betonového podkladu 4 %. Pro separaci forem doporučujeme užití separátoru, například **SEPAREN SPECIÁL**. S odlitkem lze manipulovat po uplynutí 24 hodin.

Nevytvrzenou kompozici lze z povrchu náradí umýt ředidlem **SINEPOX S 6300**, **Lignofix S 6300** nebo acetone.

OPRAVA STATICKY USTÁLENÝCH PRASKLIN

Příklad:

Prasklinu proříznout po celé délce diamantovým kotoučem. Ve vzdálenosti 10 až 20 cm (podle následné zátěže), vždy kolmo na průběh praskliny nařezat diamantovým kotoučem drážky pro vložení **EPROSIN pevnostních spon**. Délka drážky cca 70 mm na každou stranu praskliny. Hloubka řezu cca 30 až 50 mm – pozor na případné uložení podlahového vytápění nebo jiných inženýrských sítí. Následně dokonale vysát prach.

Natužený **EPROSIN Z 40 zalévací** nejprve vlít s mírným přebytkem do čisté praskliny a řezů. Do drážek vložit **EPROSIN Pevnostní spony** a dolít případný nedostatek natuženého materiálu. V případě trvalejšího vsakování **EPROSIN Z 40 zalévací** je možno nevytvrzený materiál prosypat suchým sklářským křemenným pískem bez prachového podílu. Doporučené frakce písku jsou 0,1/0,6 mm nebo 0,3/0,8 mm, podle velikosti prasklin. Doporučený objem písku 5 – 10 % hm. Písek zapracovat do hmoty a pomocí špachtle vtlačít (vmáčknout) do praskliny. Tento krok případně po 24 hodinách zopakovat. 24 hodin po posledním dolití je možno provést přebroušení podkladu a aplikovat následné vrstvy.

TUŽENÍ:

	poměr hmotnostní	poměr objemový
Eprosin Z 40 : Tvrdidlo T 0503	100 : 24	100 : 38,5
Eprosin Z 40 : Tvrdidlo AN 2609	100 : 19	100 : 27
Eprosin Z 40 : Tvrdidlo P 11	100 : 5,5	100 : 8,8

SPOTŘEBA:

15 kg/m² při síle vrstvy 1 cm

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.

Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno

tel.: 548 216 591

brno.info@stachema.cz

www.stachema.cz

str. 1 z 3

Divize Průmyslová lepidla

EPROSIN Z 40 Zalévací

Dvousložkový epoxidový zalévací tmel

ZPRACOVÁNÍ:

Optimální teplota obou složek před zpracováním je +15 až +20 °C. Promíchat případný sediment, odvážit tmel a tvrdidlo v předepsaném poměru a důkladně promíchat. Při mísení je nutné omezit vmíchávání vzduchu do hmoty volbou vhodného míchadla a dobou míchání. Promísení obou složek se provádí mechanicky např. elektrickou vrtačkou s míchadlem.

Tvrdidlo P 11 je doporučeno při **vytvrzování v malém množství (do 500 g)**. Reakce s Tvrdidlem P 11 probíhá rychleji a dochází při ní k většímu vývinu tepla. Při vytvrzování většího množství (nad 500 g) se mohou objevit nežádoucí defekty, např. bubliny a praskliny. Tvrdidlo P11 se vyznačuje **dolepem** na povrchu po vytvrzení. Dolep lze odstranit omytím vodou nebo 3% roztokem kyseliny citronové.

Doba želatinace: 20–30 min při +23 °C (dle připraveného množství)

Nejnižší doporučená teplota zpracování: +15 °C

Vytvrzení: 24 hodin při teplotě 23 ± 5 °C

Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě 23 ± 5 °C

2 dny při 23 ± 5 °C a dotvrzení 2 dny při 50–60 °C (infrazářiče)

Tvrdidlo AN 2609 je **rychlé** tvrdidlo vhodné pro rychlé opravy. Vytvrzuje za **nižší i za pokojové teploty**, lze jej použít i v mírně vlhkém prostředí. Rychlá reakce způsobuje větší vývin tepla, zejména při vyšším sloupci natužené směsi.

Povrch vytvrzené kompozice je **bez dolepu**.

Doba želatinace: 15 min při +23 °C (pro množství 150 g)

Nejnižší doporučená teplota zpracování: +5 °C

Vytvrzení: 24 hodin při teplotě 23 ± 5 °C

Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě 23 ± 5 °C

2 dny při 23 ± 5 °C a dotvrzení 2 dny při 50–60 °C (infrazářiče)

Tvrdidlo T 0503 je doporučeno při vytvrzování většího množství. Vyznačuje se delší dobou zpracovatelnosti natužené směsi a menším vývinem tepla při reakci. Ve vytvrzené kompozici nedochází k výskytu nežádoucích defektů. Ani v případě použití Tvrdidla T 0503 neodlévejte více než **3 kg** kompozice najednou. Vytvrzená kompozice je bez dolepu.

Doba želatinace: 90-120 min při +23 °C (dle připraveného množství)

Vytvrzení: 24 hodin při teplotě 23 ± 5 °C

Plné vytvrzení: 7 dní při teplotě 23 ± 5 °C

2 dny při 23 ± 5 °C a dotvrzení 2 dny při 50–60 °C (infrazářiče)

UPOZORNĚNÍ:

Při aplikaci je třeba zajistit takové teplotní podmínky, aby nedošlo k vysrážení vlhkosti na povrchu ošetřovaného předmětu (rosný bod). Větráním je nutné omezit případný výskyt kyselých plynů a par (např. CO₂), které reagují s tužidlem a znemožňují dokonalé vytvrzení materiálu. **POZOR!** Natužením velkého množství tmelu dochází k vývinu tepla a tím ke zkrácení doby zpracovatelnosti! **Výška odlitku** by neměla přesáhnout **20 mm** pro tvrdidlo T 0503 a AN 2609. Větší odlitky je nutno zhotovovat po částech. Ve vrstvách. Odvod tepla je možno zlepšit přidávkou vhodného plniva, např. suchého křemičitého písku.

UŽITNÉ VLASTNOSTI:

Přídržnost k podkladu (dle ČSN 72 2577): vyhovuje

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.

Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno

tel.: 548 216 591

brno.info@stachema.cz

www.stachema.cz

str. 2 z 3

Divize Průmyslová lepidla

Mrazuvzdornost (dle ČSN73 2579): 15 cyklů bez narušení



EPROSIN Z 40 Zalévací

Dvousložkový epoxidový zalévací tmel

Pevnost v ohybu (dle ČSN EN ISO 178): 53,7 MPa

Pevnost v tahu (dle ČSN EN ISO 527-1): min. 30 MPa

Elektrická průrazová pevnost (dle ČSN EN 602 43 - 1) (50 Hz, 20 °C): 25,2 kV/mm

Zdravotní a hygienická nezávadnost: kladné hodnocení

Vlastnosti vytvrzené pryskyřice bez anorganických plniv:

Lineární smrštění po vytvrzení: max. 0,3 %

Lineární smrštění po vytvrzení a tepelném dotvrzení : max. 0,45 %

Pevnost v tlaku: < 85 MPa

Pevnost v tahu: < 60 MPa

Nasákavost (7 dní/23 °C): max. 0,5 %

BALENÍ: Set 1,24 kg (v setu s Tvrdidlem T 0503), Set 1,19 kg (v setu s Tvrdidlem AN 2609)
10 kg. Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.

SKLADOVÁNÍ: Skladujte v těsně uzavřeném, neporušeném originálním obalu na suchém, chladném, dobře větraném a zastíněném místě. Teplota skladování +15 až +25 °C. Doba skladování 36 měsíců. Chraňte před horkem, sálavým teplem. Uchovávejte odděleně od potravin, krmiv a léků. Skladujte mimo dosah dětí.

ZÁRUČNÍ DOBA

Do datumu uvedeného na obalu při dodržení skladovacích podmínek.

BEZPEČNOST:

Používejte tento přípravek bezpečně. Před použitím si vždy pozorně přečtěte údaje na obalu a připojené informace o přípravku.

Pokyny pro bezpečné zacházení, první pomoc: viz etiketa a bezpečnostní list (ke stažení na www.stachema.cz).

UPOZORNĚNÍ:

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktické zkušenosti. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti. Pro další dokumenty jako Certifikát, Prohlášení o vlastnostech/shodě, Bezpečnostní list apod. se obraťte na výrobce, popř. dodavatele tohoto produktu.

Společnost STACHEMA CZ s.r.o. je držitelem certifikátu Řízení kvality ČSN EN ISO 9001 a certifikátu Řízení systému životního prostředí ČSN EN ISO 14001.

Revize 25.10.2022 předchozí vydání pozbývají platnost

Výrobce: STACHEMA CZ s.r.o.
Pod sídlištěm 3, 636 00 Brno
tel.: 548 216 591
brno.info@stachema.cz
www.stachema.cz

Divize Průmyslová lepidla

str. 3 z 3

... umění spojovat ...

ISO 9001 ISO 14001