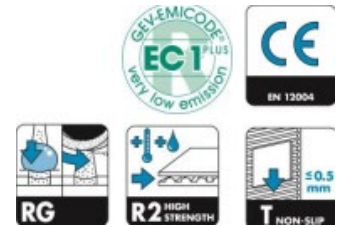


CE 89

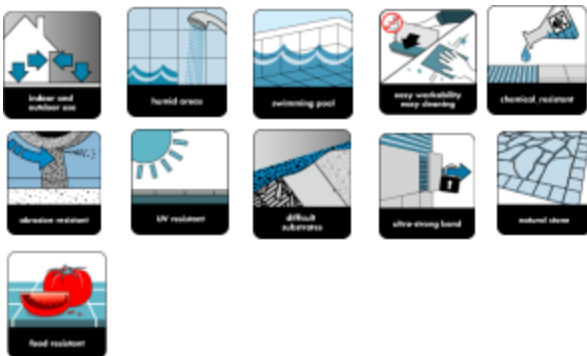
ULTRAEPOXY PREMIUM



Divkomponentu, ķīmiski izturīga epoksīda pasta flīžu un mozaīkas flīžu līmēšanai un šuvošanai.

ĪPAŠĪBAS

- ▶ augsta izturība pret UV starojumu un laika apstākļiem
- ▶ stabili un viendabīgi krāsu toni visa veidu flīzēm
- ▶ ārkārtīgi viegli pielietot un tīrīt pat salīdzinājumā ar cementa šuvotāju
- ▶ nav šuvotāja pigmentācija keramikas virsmām
- ▶ lieliska ķīmiskā izturība
- ▶ augsta mehāniskā stiprība
- ▶ ūdensizturīga
- ▶ bez rukuma noturīga uz plaisu veidošanos
- ▶ līmējot flīze nenoslīd vertikālā virzienā
- ▶ var tikt izmantota kā šuvotājs
- ▶ šuves platums 1 līdz 15 mm



PIELIETOJUMS

Izmanto pret ķīmiķālijām izturīgu sienu un grīdas flīžu līmēšanai un šuvošanai iekštelpās un ārpus telpām ar šuvju platumu starp 1 un 15 mm, piemēram:

- Grīdu un sienu flīzēm vispārējās dzīvojamās, sabiedriskās un rūpnieciskās zonās
- Grīdu un sienu flīzēm vannas istabās un dušās, peldbaseinos, tvertnēs ar karstu vai sāļu ūdeni, un tvaika pirtīs



- Apsildāmām grīdām
- Virtuves galdiem
- Terasēm un balkoniem
- Atļauta saskare ar dzeramo ūdeni un izmantošanai pārtikas rūpniecībā.

Piemērota izmantošanai vietās, kur virsmas ir pakļautas agresīvām ķīmiskām vielām (skatīt ķīmiskās izturības tabulu), piemēram, pienotavās, lopu kautuvēs, raudzēšanas telpās un pārtikas rūpniecībā. Tā ir ieteicama arī peldbaseinu un tvertņu, kas satur karstu vai sāļu ūdeni, tvaika pirtu flīžu virsmu šuvošanai. Šuvotājs pārbaudīts saskaņā ar Regulu (EK) Nr. 1935/2004 par materiāliem un izstrādājumiem, kas paredzēti saskarei ar pārtikas produktiem. Šuvotāju var izmantot keramikas flīžu šuvošanai uz virsmām, kuras nonāk tiešā saskarē ar pārtikas produktiem, piemēram, darbagaldiem, kur apstrādā gaļu, piena produktus vai miltu izstrādājumus, virtuves galdiem restorānos, maizes ceptuvēs un konditorejas veikalos, kā arī zivju audzēšanas baseinos.

Piemērota mozaīkas uzstādīšanai un izšuvošanai peldbaseinos uz tādām hidroizolācijas membrānām kā CL 50, CL 71, CL 72.

PAMATNES SAGATAVOŠANA

CE 89 līp pie visām stabilām, slodzi nesošām, tīrām un sausām pamatnēm, kas ir brīvas no vielām, kuras var

vājināt adhēziju. Pirms šuvošanas, virsmas izlīdzināšanas, vai pamata javai jābūt sacietējušai. Visām šuvēm ir jābūt iztīrītām vienādā dziļumā un platumā. Lai nodrošinātu augstu lipstpēju ar metālu, metāla pamatnēm ir jābūt tīram metālam vai tādām, kas pārklāts ar epoksīda korozijas inhibitoru.

DARBA VEIKŠANA

CE 89 sastāv no diviem komponentiem, kas tiek piegādāti vienā tvertnē. Komponenti A sastāv no epoksīda sveķu maisījuma, silikātu pildvielas un speciālām piedevām. Komponenti B sastāv no organisko cietinātāja maisījuma.

SAMAIŠĀNAS ATTIECĪBAS

Daļas ir iepakotas atsevišķi dozētas svara daļās.

Komponenti A: 100 daļas pēc svara

Komponenti B: 8 daļas pēc svara

SAMAIŠĀNA

Pievienot cietinātāju (komponenti B - cietinātāja), kas atrodas plastmasas maisā, pie sveķiem (komponenti A) un maisīt ar lēna apgrieziena elektrisko urbmašīnu ar maisītāju (apmēram 400 apgr./min) līdz masa ir pilnībā bez kunkuļiem. Lai pārliecinātos, ka visa epoksīda masa ir vienmērīgi sajaukusies ar cietinātāju, tvertnes malas nepieciešams nokasīt ar tērauda lāpstīņu. Nav ieteicams samaisīt ar roku. Nepievienot ne ūdeni, ne šķīdinātājus.

FLĪŽU UN AKMEŅU LĪMĒŠANA:

CE 89 uzklāj, izmantojot plānkārtas metodi. Lāpstīņas robu izmēru ir nepieciešams pielāgot attiecīgajam flīžu vai akmeņu formātam saskaņā ar vietējiem standartiem. Izstrādes laiks ir vienāds ar korekcijas laiku, apmēram 60 minūtes pie telpas un tvertnes temperatūras +18 °C. Līmējot flīžu segumus, kas būs pakļauti smagiem ekspluatācijas apstākļiem, piemēram, ārstnieciskajās pirtīs, vai akumulatoru telpās, veikt visa laukuma virsmas hidroizolēšanu ar epoksīda grunti CL 71 un epoksīda hidromastiku CL 72. Lai panāktu stūru un deformācijas šuvju hidroizolāciju, hidroizolējošā slāņa vidū iestrādā blīvējošās lentes un ieliktnus CL 152, CL 89, CL 83, CL 86 un CL 87.

IZŠUVOŠANA

Šuvju aizpildīšana (kelles metode)

Maisījumu iespiest ar epoksīda sveķu šuvju javas ķelli tīrās un sausās flīžu šuvēs. Pārliecināties, ka šuves ir pilnībā aizpildītas bez tukšumiem. Materiāla pārpalikums noņemts no flīžu virsmas pa diagonāli ar šuvju javas ķelli. Lielām flīzēm var izmantot elektrisko grīdas uzkopšanas mašīnu ar vienu suku, kas aprīkota ar nodilumizturīgas gumijas skrāpi.

Šuvju aizpildīšana (injekcijas metode)

Sagatavot viendabīgu komponentu A + B maisījumu, ieliet to citā piemērotā traukā (piemēram, uzņēmuma Beyer & Otto GmbH, Kleinostheim (Vācija) vai ekvivalenta un iepildīt to kārtīdžā caur vienas atveres spiediena disku.

Uzskrūvēt sprauslu, kas atbilst šuves platumam, un injicēt epoksīda javu šuvēs bez tukšumiem un burbuļiem. Jebkādu materiāla pārpalikumu noņemt pa diagonāli ar šuvju javas ķelli.

TĪRĪŠANA UN PĒDĒJĀ APDARE

Šuves pastu notīrīt un pēdējo apdari veikt, kamēr produkts vēl nav sacietējis, iespējami īsākā laikā. Samitrināt tīrīšanas sūkli ūdenī un uz flīzēm palikušo pastu ierīvēt ar apļveida kustībām. Pēc tam noņemt no flīzēm, izmantojot pret flīzēm diagonālas kustības. Skalot sūkli iespējami bieži, un, ja nepieciešams, nomainīt ūdeni. Ievērot piesardzību, lai pastu neizrautu no šuvēm vai neatstātu uz flīžu virsmas traipus. Tīrīšanu un apdari var veikt manuāli vai, izmantojot elektrisko mašīnu ar vienu suku, kas aprīkota ar filca disku.

Epoksīda pastas traipus vai atlikumus var noņemt pēc 24 stundām, vai jebkurā laikā pēc javas pastas sacietēšanas (sacietēšanas laiks ir ievērojami atkarīgs no vides temperatūras), izmantojot speciālo tīrīšanas līdzekli CE 51 Epoxyclean.

CE 51 EPOXYCLEAN PIELIETOŠANA

Izkliegt CE 51 Epoxyclean uz visas virsmas. Ļaut tam iedarboties 15 - 30 minūtes. Pēc tam noberzt ar epoksīda sūkli vai, lielu virsmu gadījumā, izmantot mašīnu ar vienu suku. Noskalot ar ūdeni un nekavējoties nosusināt ar tīru un sausu audumu. Lai izvairītos no traipu veidošanās uz virsmām, negaidīt skalošanas ūdens izžūšanu. Pareizai pielietošanai papildu informāciju skatīt CE 51 Epoxyclean tehnisko datu lapā.

PIEZĪME!

- ▶ Produkta izlietošanas laiks un sacietēšanas laiks ir ļoti atkarīgs no apkārtējās temperatūras.
- ▶ Ideālā pielietošanas temperatūra ir starp +18 un +23 °C. Šajos apstākļos produkts ir viegli apstrādājams. Pastas izlietošanas laiku apmēram 1 stunda. Cilvēku kustība pēc 24 stundām.
- ▶ +15 °C temperatūrā virsmu var izmantot pēc trim dienām.
- ▶ Grīda Virsma ir gatava izmantošanai un kļūst ķīmiski izturīga pēc 5 dienām +23 °C temperatūrā un pēc 10 dienām +15 °C temperatūrā.
- ▶ Temperatūrās starp +8 un +12 °C, produkts ir ļoti viskozs, un to ir grūti uzklāt. Sacietēšanas laiks ir ievērojami pagarināts.
- ▶ Sildot pastas trauku siltā ūdenī (zemās temperatūrās), produktu uz grīdas klāj iespējami ātri, lai produkta izlietošanas laiks, reaģējot ar siltumu, nesaīsinātos. Īpaši tas attiecas uz 10 kg tvertni.
- ▶ Baltā krāsā produkts ar laiku var iegūt ziloņkaula nokrāsu.
- ▶ Neizmantojot Tuscan terracotta izšuvošanai.
- ▶ Dažiem flīžu veidiem (piemēram, pulēta porcelāna flīzēm) un dabiskajiem akmeņiem ir raupjas, mikroporainas virsmas, kas padara tās uzņēmīgas pret notraipīšanos un ļoti grūti notīrāmas. Šādā gadījumā ir jāveic iepriekšējas pielietojuma pārbaudes. Izvairīties izmantot šuvju pastas kontrastējošās vai pārliecīgi tumšās pastas toņus.
- ▶ Neglazētu klinkeru izšuvot vienīgi ar Bahama Beige toņa pastu.
- ▶ Pastu nedrīkst izmantot tādu ķīmisko tvertņu šuvošanai, kuras satur agresīvas vielas. Pieļaujama tikai īslaicīga saskare (skatīt ķīmiskās izturības tabulu).
- ▶ Nesamaisīt produktu ar ūdeni vai šķīdinātājiem.
- ▶ Jebkādu produkta atlikumus no flīžu virsmas noņemt ātri, jo sacietējušu produktu var noņemt tikai mehāniskiem līdzekļiem, kas var nopietni pakļaut riskam gala rezultātu.
- ▶ Šuvojot plānu keramikas virsmu raupja virsma, koka imitācijas virsmas gadījumā, pastas radītās plēves noņemšana var būt apgrūtināta. Šādos gadījumos ir ieteicams veikt iepriekšēju izmēģinājumu ar paraugu vai konsultēties ar tehniskās palīdzības dienestu.
- ▶ Neizmantojot pielietojumiem, kas nav norādīti šajā tehnisko datu lapā.

Henkel Balti OÜ

Sõbra 61

50106 Tartu, Eesti

Tel. (+372) 7305 800

IETEIKUMI

Lai saņemtu atbalstu vai padomu, vērsieties pie mūsu tehniskajiem konsultantiem.
+371 29414813 Andis Londenbergs

Neatkarīgi no šeit sniegtās informācijas, ir svarīgi ievērot arī pieredzīgās dažādu organizāciju un aroda asociāciju vadlīnijas un noteikumus, kā arī attiecīgos standartus. Iepriekšminētās īpašības ir pamatotas uz praktisko pieredzi un uzliktajām pārbaudēm. Garantētām īpašībām un iespējamam pielietojumam, kas iziet ārpus šajā informācijas lapā garantētām, ir nepieciešams mūsu rakstisks apstiprinājums. Visi sniegtie dati tika iegūti apkārtējās vides un materiāla temperatūrā +23 °C un 50 % relatīvajā gaisa mitrumā, ja vien nav noteikts citādi. Lūdzam ņemt vērā, ka citos klimatiskos apstākļos cietēšana var būt ātrāka vai lēnāka, un to, ka produktu ietekmē vietējie apstākļi, piemēram, ūdens daudzums. Cita ražošanas uzņēmuma produkts var būt atšķirīgs.

Šeit ietvertā informācija, īpaši rekomendācijas par apiešanos ar produktu un tā lietošanu, ir pamatota uz mūsu profesionālo pieredzi. Tā kā materiāli un apstākļi var mainīties ar katru iecerēto pielietojumu un tādā veidā ir ārpus mūsu ietekmes sfēras, mēs stingri iesakām, lai katrā atsevišķā gadījumā tiek veikti pietiekoši testi, lai pārbaudītu mūsu produktu piemērotību to paredzētajam pielietojumam. Likumīga atbildība nevar tikt akceptēta, tikai pamatojoties uz šīs datu lapas saturu vai jebkuru mutiski dotu padomu, ja vien nav tīša pienākumu neizpilde vai liels pārkāpums no mūsu puses vai ja vien saskaņā ar Aktu par atbildību par produktu nav noticis miesas bojājums, nāve vai atbildība.

Šī tehnisko datu lapa aizstāj visus iepriekšējos izdevumus, kas saistīti ar šo produktu. Lūdzam ņemt vērā, ka šī tehnisko datu lapa attiecas tikai uz produktu, kas ražots konkrētajā ražošanas uzņēmumā.

IESAIŅOJUMS

2,5 kg plastmasas spainīši

TEHNISKIE DATI

Ķīmiskā bāze: Komponenti A – epoksīda sveķu maisījums, inertas kvarca un minerālu piedevas. Komponenti B – organisko katalizatoru maisījums ar minimāliem blakusefektiem uz apkārtējo vidi un zemākiem iedarbības riskiem patērētājiem

Svaigas javas blīvums:	1,55 kg/dm ³
Samaišīšanas attiecība:	100 daļas pēc svara komponents A 8 daļas pēc svara komponents B Abas daļas ir iepriekš iepakotas to attiecīgajās tvertnēs
Nodilumizturība (EN 12808-2):	≤ 250 mm ³
Mehāniskā lieces izturība pēc 28 dienām standarta apstākļos (EN 12808-3):	≥ 30 N/mm ²
Mehāniskā spiedes izturība pēc 28 dienām standarta apstākļos (EN 12808-3):	≥ 45 N/mm ²
Rukums (EN 12808-4):	≤ 1,5 mm/m
Ūdens absorbējamība pēc 4 stundām (EN 12808-5):	≤ 0,1 g

Izmantošanas temperatūra:	-20 °C līdz +100 °C
Izlietošanas laiks:	apmēram 60 minūtes
Pielietošanas temperatūra:	+10 °C līdz +25 °C
Atklātais laiks saskaņā ar EN1346:	> 2 N/mm ² (apmēram 60 minūtes)
Temperatūras izturība:	-30 °C līdz +100 °C (sausā karstums)
Var staigāt pēc:	24 stundām pie +23 °C
Gatava lietošanai / pilna slodzes nestspēja un ķīmiskā izturība:	5 dienas pie +23 °C

Glabāšanas laiks: 24 mēneši oriģinālajā iepakojumā sausā vietā

PATĒRIŅŠ KĀ ŠUVJU JAVAI kg/m²

Flīze (mm)	Šuve (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,84
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

PATĒRIŅŠ KĀ LĪMEI

Ķeļes roba izmērs: 3,5 x 3,5 mm; Patēriņš: 1,6 kg/mm²

Kīmiskās izturības tabula

(Tabula ir ķīmiskās izturības pārbauzu apkopojums, kas veiktas saskaņā ar UNI EN 12808)

ĶĪMISKĀ IZTURĪBA UZ RŪPNIECISKĀM GRĪDĀM.

grupa	nosaukums	konc. %	nepārtraukta lietošana				neregulāra lietošana
			2 4 s t u n d a s	7 d i e n a s	1 4 d i e n a s	2 8 d i e n a s	
SKĀBES	Etiķskābe	2,5	•	•	•	•	•
		5	•	•	•	•	•
	Hlorūdeņražskābe	37	•	•	•	•	•
	Citronskābe	10	•	•	•	•	•
	Pienskābe	2,5	•	•	•	•	•
		5	•	•	•	•	•
		10	•	•	•	•	•
	Slāpekļskābe	25	•	•	•	•	•
		50	•	•	•	•	•
	Oleīnskābe	-	•	•	•	•	•
	Sērskābe	1,5	•	•	•	•	•
		50	•	•	•	•	•
		96	•	•	•	•	•
	Tanīnskābe	10	•	•	•	•	•
	Vīnskābe	10	•	•	•	•	•
Skābeņskābe	10	•	•	•	•	•	
Sārmi	Amonjaks šķīdumā	25	•	•	•	•	•
	Nātrija hidroksīds	50	•	•	•	•	•
	Nātrija hipohlorīts; Konc. aktīvais Cl	>10	•	•	•	•	•
	Kālija hidroksīds	50	•	•	•	•	•
	Nātrija bisulfīts	10	•	•	•	•	•
Koncentrēti šķīdumi, 20°C	Nātrija hiposulfīts		•	•	•	•	•
	Kalcija hlorīds		•	•	•	•	•
	Nātrija hlorīds		•	•	•	•	•
	Dzelzs hlorīds		•	•	•	•	•
	Cukurs		•	•	•	•	•
Eļļa un degvielas	Benzīns, degvielas		•	•	•	•	•
	Terpentīns		•	•	•	•	•
	Gāzolja		•	•	•	•	•
	Oļīveļļa		•	•	•	•	•
	Smēreļļa		•	•	•	•	•
Šķīdinātāji	Acetons		•	•	•	•	•
	Etilēnglikols		•	•	•	•	•
	Glicerīns		•	•	•	•	•
	Etilspirts		•	•	•	•	•
	Benzīna šķīdinātājs		•	•	•	•	•
	Ūdeņraža peroksīds	10	•	•	•	•	•
		25	•	•	•	•	•

Apzīmējumi
 • LIELISKA IZTURĪBA
 • LABA IZTURĪBA
 • VĀJA IZTURĪBA

CRYSTAL WHITE 801	CONCRETE GRAY 809	PEARL GRAY 807	NATURAL QUARTZ 814	SOLID SLATE 817	JASMINE 840	TOFFI 844	SMOKED TOPAZ 859
----------------------	----------------------	-------------------	-----------------------	--------------------	----------------	--------------	---------------------



19

Henkel Polska Operations Sp. z o.o.

02-672 Warszawa

ul. Domaniewska 41

Ceresit CE 89 Ultra Epoxy Industrial

01481

EN 12004:2007 + A1:2012

1599

Visiem flīzēšanas darbiem iekšējās un ārpus telpām

Reakcija uz uguni	Klase E
Saistes stiprība kā:	
Sākotnējā adhezīvā stiprība bīdē	≥ 2,0 N/mm ²
Ilgnoturība pēc:	
Adhezīvā stiprība bīdē pēc iegremdēšanas ūdenī	≥ 2,0 N/mm ²
Adhezīvā stiprība bīdē pēc termiskā šoka	≥ 2,0 N/mm ²