

## CE 89

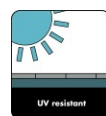
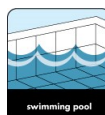
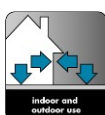
### »ULTRAEPOXY PREMIUM«

Dvokomponentna epoksidna masa otporna na kemikalije za ugradnju i fugiranje pločica i mozaika



#### KARAKTERISTIKE

- ▶ Otpornost na UV zrake i vremenske utjecaje
- ▶ Stabilne i ujednačene boje za sve vrste pločica
- ▶ Izuzetno lako nanošenje i čišćenje poput cementnih masa za fugiranje
- ▶ Bez upijanja boje pigmenta od strane keramičkih pločica
- ▶ Izvrsna kemijska otpornost
- ▶ Visoka mehanička čvrstoća
- ▶ Vodootporna
- ▶ Bez skupljanja i pukotina
- ▶ Mogućnost lijepljenja na vertikalne površine/otpornost na klizanje
- ▶ Moguće koristiti kao masu za fugiranje i ljepljenje
- ▶ Širina spoja 1 do 15 mm
- ▶ Odgovarajuća za kontakt sa hranom



#### PODRUČJE PRIMJENE

Pogodna za ugradnju i fugiranje kiselootpornih podnih i zidnih keramičkih pločica i mozaika u unutrašnjim i vanjskim prostorima sa spojevima širine od 1 do 15 mm, kao što su:

- ▶ podne i zidne pločice općenito za stambene, javne i industrijske prostore
- ▶ podne i zidne pločice u kupaonicama, tuševima, bazenima, rezervoarima, spa centrima...
- ▶ površine s podnim grijanjem
- ▶ kuhinjske radne ploče
- ▶ terase i balkoni
- ▶ za kontakt s pitkom vodom i hranom

Odgovarajuće za primjenu kada se površine izložene agresivnim kemijskim tvarima ( vidi tablicu otpornosti na kemikalije), kao što su mljekare, klaonice, tvornice hrane... Također, pogodne za fugiranje bazena i rezervoara koji sadrže termalnu ili slanu vodu, spa centre i hamam kupke.

Proizvod je testiran u skladu sa Regulativom za materijale za kontakt s hranom (EC) 1935/2004 (Higijenska disciplina pakiranja, spremnika hrane i alata za kontakt s prehrambenim proizvodima i proizvodima za osobnu upotrebu). Proizvod se, dakle, može koristiti za fugiranje keramičkih pločica u okruženjima podvrgnutim direktnom kontaktu s prehrambenim proizvodima, kao što su: radne klupe za meso, mliječni proizvodi ili brašno, bazeni za uzgoj riba, kuhinjski stolovi u restoranima, pekarama i slastičarnicama.

Prikladno za ugradnju i fugiranje mozaika u bazenima na vodootpornim membranama poput CL 50, CL 71, CL72, CL 69...

#### PRIPREMA POVRŠINE

CE 89 prijanja na sve čvrste, nosive, čiste i suhe podloge bez tvari koje mogu narušiti kvalitetu lijepljenja. Prije fugiranja, podloga mora biti dovoljno čvrsta i čista, a svi spojevi moraju biti ravnomjerno poravnati na istu dubinu i širinu. Da bi se osigurala trajna veza s metalom, podloge moraju biti svijetli metal ili obložene epoksidnim inhibitorom korozije.

## PRIMJENA

CE 89 se sastoji od dvije komponente u jednom spremniku. Komponenta A sastoji se od smjese epoksidne smole, silicijevih agregata i aditiva. Komponenta B sastoji se od mješavine organskih katalizatora.

### OMJER MIJEŠANJA

Komponenta A: 100 mjernih jedinica

Komponenta B: 8 mjernih jedinica

Sastojci su unaprijed pripremljeni u odgovarajućem spremniku.

### MIJEŠANJE

U komponentu A dodajte učvršćivač (komponenta B – katalizator) koji se nalazi u plastičnoj vrećici i miješajte električnom miješalicom pri maloj brzini (približno 400 okr/min), dok smjesa ne bude potpuno ujednačena i bez grudica. Pomoću čelične lopatice na dnu i stranama spremnika provjerite da li je sva pasta katalizirana. Ručno miješanje se ne preporučuje. Dva su dijela pripremljena u ambalaži, čime se izbjegavaju greške pri miješanju. Nemojte dodavati vodu ili otapala da biste poboljšali obradivost.

### POSTAVLJANJE PLOČICA I KAMENA

Proizvod CE89 predviđen je za tankoslojno nanošenje. Veličina gletera mora biti prilagođena formatu pločica ili kamena u skladu s lokalnim normama. Vrijeme rada, koje je identično vremenu korekcije, iznosi oko 60 minuta na sobnoj temperaturi spremnika od +18°C. Prilikom postavljanja keramičkih obloga pod teškim uvjetima, npr. u terapijskim kupkama, bazenima ili prostorijama za baterije, potrebno je hidroizolirati površinu koristeći CL 71 epoksidni predpremaz i CL 72 epoksidnu brtvenu traku, koji štite površinu od prodora vode i čine je kemijski otpornom na utjecaje kiseline i lužina. Za obradu vodootpornih kutova i rubova koristite dodatne proizvode kao što su CL 82, CL 83, CL 84, CL 87 ( brtvene trake i manšete). Umetnite ove proizvode u sredinu hidroizolacijskog premaza u kutovima i pomičnim spojevima.

### FUGIRANJE

#### Fugiranje spojeva (metoda nanošenja lopaticom)

Nanesite pripremljenu epoksidnu masu za fugiranje u čiste i suhe spojeve. Provjerite jesu li spojevi potpuno ispunjeni i bez praznina. Nakon toga uklonite višak materijala skidajući ga dijagonalno s površine pločica gleterom za fugiranje.

#### Fugiranje spojeva (metoda ubrizgavanja)

Napravite homogenu smjesu komponenata A+B i izlijte je u drugu odgovarajuću posudu namijenjenu za ubrizgavanje mase za fugiranje. Koristite mlaznicu koja odgovara širini spoja i ubrizgavajte epoksidnu masu za fugiranje bez mjehurića i praznina u spojeve. Očistite višak materijala s površine.

### ČIŠĆENJE

Epoksidnu masu za fugiranje potrebno je očistiti dok je proizvod još uvijek vlažan i u svakom slučaju u najkraćem mogućem roku. Pazite da proizvod ne uklonite iz spojnica i ne ostavite mrlje na površini pločica. Mrlje i ostatke epoksidne mase za fugiranje moguće je ukloniti nakon 24 sata ili bilo kada nakon stvrdnjavanja fuge (vrijeme stvrdnjavanja ovisi od temperaturi okruženja), koristeći posebno sredstvo za čišćenje CE 51 Epoxyclean.

### UPOTREBA CE 51 EPOXYCLEAN

Sredstvo za čišćenje CE 51 nanesite na cijelu površinu i ostavite da djeluje 15-30 minuta. Nakon toga površinu očistite spužvom namijenjenom za rad sa epoksidnom masom za fugiranje. Isperite

površinu čistom vodom i odmah osušite koristeći čistu i suhu krpu. Kako biste izbjegli pojavu mrlja na površini pločica, nemojte dozvoliti da voda korištena za ispiranje ispari, nego površinu osušite. Sve potrebne detalje po pitanju upotrebe CE 51 možete pronaći u tehničkom listu tog proizvoda.

### UPOTREBA KAO LJEPILO

Proizvod CE 89 nanijeti na podlogu koristeći gleter odgovarajuće veličine. Zatim postaviti pločicu ne željeno mjesto i čvrsto je pritisnuti.

## OBRATITE PAŽNJU

- ▶ Životni vijek proizvoda i vrijeme stvrdnjavanja jako ovise o temperaturi okoline.
- ▶ Idealna temperatura za nanošenje je između +18°C i +23°C. U tim uvjetima proizvod je lako obradiv, s otvorenim vremenom oko 1 sat. Hodanje je moguće nakon 24 sata.
- ▶ Pri temperaturi od +15°C hodanje je moguće nakon 3 dana.
- ▶ Površina je spremna za upotrebu i otporna na kemikalije nakon 5 dana pri temperaturi od +23°C ili 10 dana pri temperaturi od +15°C.
- ▶ Pri temperaturama između +8 i +12°C, proizvod je vrlo gust i teško se nanosi. Vrijeme stvrdnjavanja je znatno produženo.
- ▶ Pri visokim temperaturama preporučljivo je nanijeti proizvod što je prije moguće kako se ne bi skratilo otvoreno vrijeme zbog reakcijske topline u spremniku.
- ▶ Proizvod u bijeloj boji vremenom poprima boju slonovače.
- ▶ Nemojte koristiti za fugiranje toskanske terakote.
- ▶ Neke vrste pločica (npr. polirane porculanske pločice) i prirodni kamen imaju grube, mikroporozne površine, što ih čini osjetljivim na mrlje i vrlo ih je teško očistiti. U tom slučaju treba izvršiti preliminarno testno nanošenje. Izbjegavajte upotrebu proizvoda s kontrastnim ili pretjerano tamnim bojama.
- ▶ Neglazirani klinker mora se fugirati isključivo s proizvodom Bahama Beige boje.
- ▶ Proizvod se ne smije koristiti za fugiranje spremnika koji sadrže agresivne tvari s kojima je dopušten samo povremeni kontakt (vidi tablicu kemijske otpornosti).
- ▶ Nemojte miješati proizvod s vodom ili otapalima.
- ▶ Brzo uklonite višak proizvoda s površine pločica, jer ga je nakon stvrdnjavanja jako teško ukloniti, što može narušiti krajnji rezultat.
- ▶ Pri ugradnji tankih keramičkih i kamenih pločica sa strukturom drveta dobivenih prešanjem moguće su poteškoće pri čišćenju. U tim slučajevima preporuka je napraviti probni uzorak ili se obratiti tehničkoj službi.
- ▶ Ne koristite za radove koji nisu navedeni u ovom tehničkom listu.

## OSTALE INFORMACIJE

Ako vam je potrebna podrška ili savjet, obratite se našoj savjetodavnoj službi u kontakt informacijama koje ćete naći na lokalnoj web stranici Ceresit.

Osim ovdje navedenih informacija, važno je poštovati i odgovarajuće smjernice, propise i zajedničke standarde raznih organizacija i trgovačkih udruga. Navedene karakteristike temelje se na praktičnom iskustvu i primjenjenom ispitivanju. Potvrđena svojstva i moguća upotreba koja nadilaze one navedene u ovom informativnom listu traže našu pisanu potvrdu. Svi navedeni podaci dobiveni su pri temperaturi okoline i materijala od +23°C i 50% relativne vlažnosti zraka, osim ako nije drugačije određeno. Imajte na umu da se u drugim klimatskim uvjetima proces stvrdnjavanja može ubrzati ili odgoditi, te da sam proizvod podliježe lokalnim uvjetima, kao što su količina vode i stvrdnjavanje. Proizvod s drugog mjesta proizvodnje može se razlikovati.

Ovdje sadržane informacije, posebno preporuke za rukovanje i upotrebu naših proizvoda, temelje se na našem profesionalnom iskustvu. Budući da se materijali i uvjeti mogu razlikovati ovisno o namjeravanoj primjeni, što je izvan naše sfere utjecaja, preporučujemo da se u svakom slučaju provode dovoljna ispitivanja kako bi se provjerila prikladnost naših proizvoda za njihovu namjeravanu upotrebu. Pravna odgovornost se ne može prihvatiti na osnovu sadržaja ovog tehničkog lista ili bilo kojeg usmenog savjeta, osim ako sa naše strane ne postoji slučaj namjernog kršenja zakona ili grube nepažnje ili ako se ne dogodi povreda ili smrt ili slučaj odgovaranja prema Zakonu o općoj sigurnosti proizvoda.

Ovaj tehnički list mijenja sva prethodna izdanja relevantna za ovaj proizvod. Imajte na umu da se ovaj tehnički list odnosi samo na proizvod proizveden na određenom mjestu proizvodnje.

## TEHNIČKI PODACI

<u>Kemijska baza:</u>	<u>Komponenta A: epoksidna smola s mineralnim vezivom i dodacima kvarca i aditiva</u> <u>Komponenta B: mješavina organskih katalizatora s minimalnim utjecajem na prirodno okruženje i niskim rizikom izloženosti po korisnike</u>
<u>Gustoća svježe smjese:</u>	1.55 kg/m <sup>2</sup>
<u>Omjer miješanja:</u>	100 mjernih jedinica komponente A 8 mjernih jedinica komponente B Komponente su unaprijed pripremljene u spremnicima

Otpornost na abraziju (EN 12808-2): ≤ 250mm<sup>3</sup>

Mehanička čvrstoća na savijanje nakon 28 dana u standardnim uvjetima (EN 12808-3): ≥ 30 N/mm<sup>2</sup>

Mehanička čvrstoća na pritisak nakon 28 dana u standardnim uvjetima (EN 12808-3): ≥ 45 N/mm<sup>2</sup>

Skupljanje (EN 12808-4): ≤ 1,5 mm/m

Apsorbicija vode nakon 4 sata (EN 12808-5): ≤ 0,1 g

Temperaturna otpornost: od -30°C do +100°C (suha vrućina)

Otvoreno vrijeme: oko 60 minuta

Radna temperatura: od +10°C do +25°C

Prohodnost: nakon 24 sata pri +23°C

Spremno za upotrebu/  
puna opterećenja i kemijska otpornost nakon 5 dana pri +23°C


## POTROŠNJA KAO FUGIRNA MASA kg/m<sup>2</sup>

Pločice (mm)	Širina spoja (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

## POTROŠNJA KAO LJEPILO

Veličina nazubljenja lopatice 3,5 x 3,5 mm potrošnja: 1,6 Kg/m<sup>2</sup>

<b>Rok trajanja</b>	24 mjeseca u originalnom pakiranju na suhom mjestu
---------------------	--

	
19 Henkel Polska Operations Sp. z o.o. 02-672 Warszawa ul. Domaniewska 41  Ceresit CE 89 Ultra Epoxy Premium 01480 EN 12004:2007 + A1:2012 1599  Sve unutrašnje i vanjske pločice.	
Reakcija na vatru	E klasa
Snaga lijepljenja: Inicijalna snaga lijepljenja	≥ 2,0 N/mm <sup>2</sup>
Trajnost: Snaga lijepljenja nakon uranjanja u vodu	≥ 2,0 N/mm <sup>2</sup>
Trajnost: Snaga lijepljenja nakon toplotnog udara	≥ 2,0 N/mm <sup>2</sup>

### Tablica kemijske otpornosti

(Tablica je sažetak dokaza kemijske otpornosti izrađena u skladu s propisom UNI EN 12808)

KEMIJSKA OTPORNOST NA INDUSTRIJSKIM PODOVIMA

GRUPA	NAZIV	CONC. %	KONTINUIRANA UPOTREBA				POVREMENA UPOTREBA
			24 hrs	7 days	14 days	28 days	
KISELINE	Acetic Acid	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Hydrochloric Acid	37	●	●	●	●	●
	Citric Acid	10	●	●	●	●	●
	Lactic Acid	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Nitric Acid	25	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
	Oleic Acid	-	●	●	●	●	●
	Sulphuric Acid	1,5	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Tannic Acid	10	●	●	●	●	●
Tartaric Acid	10	●	●	●	●	●	
Oxalic Acid	10	●	●	●	●	●	
LUŽINE	Ammonia in solution	25	●	●	●	●	●
	Caustic Soda	50	●	●	●	●	●
	Sodium Hypochlorite Conc. Cl active	> 10	●	●	●	●	●
	Caustic Potash	50	●	●	●	●	●
	Sodium Bisulphite	10	●	●	●	●	●
Koncentrisane otopine 20°C	Iposulphite Sodium		●	●	●	●	●
	Calcium Chloride		●	●	●	●	●
	Sodium Chloride		●	●	●	●	●
	Ferric Chloride		●	●	●	●	●
	Sugar		●	●	●	●	●
Nafta i goriva	Petrol, Fuels		●	●	●	●	●
	Tuppertine		●	●	●	●	●
	Gas Oil		●	●	●	●	●
	Olive Oil		●	●	●	●	●
	Lube Oil		●	●	●	●	●
Otapala	Acetone		●	●	●	●	●
	Ethylene Glycol		●	●	●	●	●
	Glycerine		●	●	●	●	●
	Ethyl Alcohol		●	●	●	●	●
	Solvent Petrol		●	●	●	●	●
	Peroxide Water	10	●	●	●	●	●
25		●	●	●	●	●	

Tumač

- IZVRSNA OTPORNOST
- DOBRA OTPORNOST
- LOŠA OTPORNOST