

CE 89

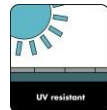
»ULTRAEPOXY PREMIUM«

Dvokomponentna epoksidna masa odporna na kemikalije za lepljenje in fugiranje ploščic in kamnov



KARAKTERISTIKE

- Optimizirana UV in vremenska odpornost
- Stabilne in enotne barve za vse tipe ploščic
- Zelo preprosta uporaba in čiščenje primerljivo kot s cementno fugirno maso. Preprečuje obarvanje keramičnih ploščic
- Odlična kemijska odpornost
- Visoka mehanska trdnost
- Vodoodporno
- Masa se ne krči, zato je popolnoma brez razpok
- Odpornost proti zdrsu
- Lahko se uporablja kot fugirna masa in lepilo
- Širina fuge 1 do 15 mm



PODROČJE UPORABE

Primeren za vgradnjo kjer se zahtevana kislino odpornost, lepljenje in fugiranje talne in stenske keramike in mozaika v notranjih in zunanjih prostorih, v širini fuge od 1 do 15mm, kot npr.:

- Talne in stenske ploščice za stanovanjske, javne in industrijske prostore.
- Primerno za talno gretje.
- Talne in stenske ploščice v kopalnicah in tuših.
- Kuhinjske pulte.
- Teraso in balkone.

Primerno za površine, ki so izpostavljene agresivnim kemikalijam (glej tabelo kemične odpornosti), kot so mlekarne, klavnice, gostilne in tovarne hrane na splošno. Primerno je tudi za fugiranje bazenov in rezervoarjev, ki vsebujejo termalno ali slano vodo.



Primerno za stik z živili, v skladu z D.M. od dne 21. 03. 1973 (Higienska disciplina embalaže, posode za hrano in orodja za stik s hrano in izdelki za osebno uporabo). Izdelek se torej lahko uporablja za fugiranje keramičnih ploščic v okolju, ki je v neposrednem stiku z živilskimi izdelki, kot so: delovne mize za meso, mlečni izdelki ali moka, bazeni za gojenje rib, kuhinjske mize v restavracijah, pekarnah in slaščičarnah.

Primerno za lepljenje in fugiranje mozaika v bazenih na vodotesnih hidroizolacijah kot npr. CL 50.

PRIPRAVA POVRŠINE

Podlaga mora biti trdna, nosilna, čista in brez delcev, kateri bi lahko povzročili odstopanje. V primeru tanko slojnega ali debelo slojnega fugiranja mora biti lepilo na katerega je lepljena keramika dovolj suhi in primerne trdote. V primeru lepljenja na kovinske površine, morajo le-te biti predhodno obdelane z antikorozijskimi sredstvi.

UPORABA

CE 89 je sestavljen iz dveh komponent, kateri sta ločeni v eni embalaži. Komponenta A vsebuje mešanico epoksi polnil, agregatov in aditivov. Komponenta B je sestavljena iz mešanice organskih komponent.

RAZMERJE MEŠANJA

Komponenta A: 100 delov mase

Komponenta B: 8 delov mase

Vsebinsko obeh komponent za mešanje najdete v enem plastičnem vedru. Mešajte vso količino.

MEŠANJE

Trdilec (komponenta B) iz plastične vrečke dodajte v smolo (komponenta A) in mešajte z električnim mešalnikom pri nizki hitrosti, dokler zmes ni popolnoma brez grudic (pribl. 400 vrt./min). Z jekleno lopatico postrgajte stranice in dno posode, da se vsa pasta enakomerno zmeša. Ročno mešanje ni priporočljivo. Obe komponenti sta v embalaži v količinah potrebnih za eno mešalno razmerje, s tem namenom, da se izognemo napakam pri mešanju.

LEPLJENJE PLOŠČIC IN KAMNA:

CE 89 je namenjeno za tanko slojno lepljenje. Velikost zobcev dletera je odvisna od velikosti keramike ali kamna in v skladu z lokalnimi normativi. Delovni čas, kateri je identičen s korekcijskim časom, je pribl. 90 min, pri temperaturi lepila in sobni temperaturi, katera je +18°C. Pri vgradnji keramičnih oblog v težkih pogojih, kot npr. terapevtskih kopelih, bazenih ali elektro objektih, je potrebno izvesti hidroizolacijski premaz z CL 71 Epoxy Primer in CL 72 Epoxy trakom. Tako zaščitite podlago proti prodoru vode, kemikalij in alkalnih sestavin. Pri tem lahko uporabite tudi dodatne produkte, kot so: CL 82, CL 83, CL 84, CL 86, CL 87 (tesnilni trakovi in manšete). Ti izdelki morajo biti pozicionirani v sredini hidroizolacijskega sloja v vogalih in dilatacijskih fugah.

FUGIRANJE

Fugiranje (metoda z gladilko)

Nanesite fugirno maso z gladilko v čiste in suhe fuge. Pazite, da bodo fuge popolnoma zapolnjene, brez praznin. Kasneje odstranite ves odvečni material diagonalno v smeri 45° glede na linijo fuge. Odstranjevanje odvečne fugirne mase na večjih površinah lahko odstranjujete tudi strojno.

Fugiranje (metoda inkjektiranja)

Zmešajte komponenti A in B in jih dajte v posodo pištole za fugiranje. S pištolo in s tulcem nanašate fugirno maso v fuge. Tulc naj ustreza širini fuge, sam nanos fugirne mase mora biti kompakten, homogen in brez zračnih mehurčkov, kateri bi ostali v fugi sami. Odstranite odvečni material.

ČIŠČENJE IN KONČANJE DEL

Fugiranje in končno čiščenje mora biti opravljeno dokler je izdelek še svež, v najhitrejšem možnem času. Pazite, da fugirno maso ne odstranjujete iz same fuge, kakor tudi da na celotni površini keramike ne ostajajo sledi fuge. Čiščenje lahko izvedete ročno ali strojno.

UPORABITE KOT LEPILO

Z ustrezno nazobčasto lopatico nanesite lepilo na podlago in kasneje nežno položite keramiko v lepilno malto.

PROSIMO UPOŠTEVAJTE

- ▶ Odprti čas izdelka in čas strjevanja sta močno odvisna od temperature prostora.
- ▶ Idealna temperatura za nanašanje je med +18°C in +23°C. V teh pogojih je odprti čas približno 1 uro. Pohodno že po 24 urah.
- ▶ Pri temperaturi nižji od +15°C je podlaga pohodna šele po 3 dnevih.
- ▶ Tla so pripravljena za uporabo in kemijsko odpornost je dosežena po 5 dnevih pri temperaturi +23°C in po 10 dnevih pri temperaturi +15°C.
- ▶ Pri temperaturi med +8°C in +12°C je izdelek zelo gost in težaven za uporabo. Čas strjevanja se občutno podaljša.
- ▶ V vročem vremenu je priporočljivo nanesti izdelek na tla kolikor hitro je mogoče, da ne bi skrajševali odprtega časa.
- ▶ Bela barva lahko v dolgem časovnem obdobju postane rahlo rumenkasto rjave barve.
- ▶ Fugiranje ni dovoljeno na Tuscanski terracotti,
- ▶ Nekatere vrste keramike (poliran porcelan) in naravni kamen, imajo hrapavo mikroporozno podlago, katero je zelo

težko očistiti. V tem primeru je narediti predhodni test kompatibilnosti. Izogibati se je potrebno ekstremno temnim barvam fugirne mase.

- ▶ Neglazirani klinker je lahko fugiran samo z odtenkom barve Bahama Beige.
- ▶ Izdelka se ne sme uporabiti za fugiranje rezervoarjev, kateri vsebujejo agresivne sestavine, katere ne smejo priti v stik z epoksi fugirno maso.
- ▶ Fugirna masa se ne sme mešati z vodo ali topili.
- ▶ Odvečno fugirno maso takoj odstranite s podlage, kajti kasneje je odstranjevanje možno samo mehanično, lahko pride tudi do poškodovanja površine.
- ▶ Tanko slojna keramika, na kateri je dekor lesene strukture, lahko predstavlja problem za čiščenje, v tem primeru je potrebno narediti test čiščenja.
- ▶ Ne uporabljajte za aplikacije, katere niso navedene na tem tehničnem listu.

OSTALE INFORMACIJE

Če potrebujete podporo ali nasvet, se obrnite na našo svetovalno službo za arhitekte in obrtnike glede kontaktnih informacij, ki jih najdete na lokalni Ceresit spletni strani.

Zraven že podanih informacij je pomembno upoštevati tudi ustrezne smernice, predpise in skupne standarde različnih organizacij in trgovskih združenj. Navedene karakteristike temeljijo na praktičnem preizkusu. Potrjene lastnosti in možnosti uporabe, ki presegaajo navedene v tem informativnem listu, zahtevajo našo pisno potrditev. Vsi navedeni podatki so bili pridobljeni v temperaturi okolice in materiala +23°C in 50% relativne vlažnosti, če ni določeno drugače. Upoštevajte, da je lahko strjevanje v drugih klimatskih pogojih pospešeno ali podaljšano in da za sam izdelek veljajo lokalni pogoji, tako kot sta količina vode in strjevanje. Izdelek iz druge proizvodnje se lahko razlikuje.



Henkel AG & Co. KGaA Deutschland
Henkelstraße 67 · 40191 Düsseldorf
Internet: www.ceresit.com
E-mail: ceresit.com@henkel.com

Quality for Professionals

Informacije v tem dokumentu, zlasti priporočila za ravnanje in uporabo naših izdelkov, temeljijo na naših strokovnih izkušnjah. Ker se materiali in pogoji lahko razlikujejo glede na predvideno uporabo in tako presežejo naše področje vpliva, močno priporočamo, da se v vsakem primeru izvede dovolj preizkusov, da se preveri ustreznost naših izdelkov za predvideno uporabo. Pravne odgovornosti ni mogoče sprejeti na podlagi vsebine tega dokumenta ali kakršnega koli ustnega nasveta, razen če gre za naklepno kršitev ali hudo malomarnost z naše strani ali če ni osebni telesni poškodb ali smrti ali primera odgovornosti po Zakonu o odgovornosti za izdelke.

Ta tehnični list nadomešča vse prejšnje izdaje, pomembne za ta izdelek. Upoštevajte, da se ta tehnični podatkovni list nanaša samo na izdelek, izdelan na določenem ustreznem mestu proizvodnje.

TEHNIČNI PODATKI

Kemična osnova: Komponenta A - epoksi smola, mešanica keramičnega kremenca in aditivov.
Komponenta B - mešanica organskih sestavin z minimalnimi okoljskimi stranskimi učinki na okolje in tveganjem za uporabnika.

Gostota sveže malte:	1.55 kg/m ³
Razmerje mešanja:	100 delov mase komponente A in 8 delov mase komponente B. Obe komponenti sta v naprej pakirani
Delovni čas:	pribl. 60 minut
Delovna temperatura:	+10 °C do +25 °C
Odprti čas:	pribl. 60 minut
Odprti čas v skladu z	
DIN EN 1346:	> 2 N/mm ²
Temperaturna odpornost:	-30 °C do +100 °C (suha toplota)
Natezna trdnost lepila:	≥ 2 N/mm ² v vseh pogojih skladiščenja
Strižna trdnost v skladu z	
EN 12003:	> 2 N/mm ² v vseh pogojih skladiščenja
Pohodno	24 urah pri temp. +23°C
Primerno za uporabo, možnost obremenitve in kemijska odpornost:	po 5 dneh pri temp. +23°C

PORABA FUGIRNE MASE kg/mq

Ploščice (mm)	fuge (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
125x125x12	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

PORABA LEPILA

Zobčasta lopatica dimenzije: 3,5 x 3,5 mm Poraba: 1,6 Kg/m²

Rok uporabe

24 mesecev v originalni embalaži in suhem prostoru



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

Vse notranje in zunanje ploščice

Reakcija na ogenj	Class E
Lepilna moč:	≥ 2,0 N/mm ²
Začetna strižna trdnost oprijema	
Trajnost lepilne moči po vremenskih ciklih:	≥ 2,0 N/mm ²
Strižna lepilna moč po potapljanju v vodo	
Trajnost lepilne moči po delovanju vlage:	≥ 2,0 N/mm ²
Strižna lepilna moč po toplotnem šoku	



Henkel AG & Co. KGaA Deutschland
Henkelstraße 67 · 40191 Düsseldorf
Internet: www.ceresit.com
E-mail: ceresit.com@henkel.com

Quality for Professionals

Tabela kemične odpornosti

(The Table is a summary of the chemical resistance proof made according to regulation UNI EN 12808)

CHEMICAL RESISTANCE ON INDUSTRIAL FLOORS

GROUP	NAME	CONC. %	CONTINUOUS USE				INTERMITTENT USE
			24 hrs	7 days	14 days	28 days	
ACIDS	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	●	●	●	●	●
Alkalis	Ammonia in solution	25	●	●	●	●	●
	Caustic Soda	50	●	●	●	●	●
	Sodium Hypochlorite Conc. Cl active	> 10	●	●	●	●	●
	Caustic Potash	50	●	●	●	●	●
	Sodium Bisulphite	10	●	●	●	●	●
Concentrated Solutions 20°C	Iposulphite Sodium		●	●	●	●	●
	Calcium Chloride		●	●	●	●	●
	Sodium Chloride		●	●	●	●	●
	Ferric Chloride		●	●	●	●	●
	Sugar		●	●	●	●	●
Oil and Fuels	Petrol, Fuels		●	●	●	●	●
	Tuppertine		●	●	●	●	●
	Gas Oil		●	●	●	●	●
	Olive Oil		●	●	●	●	●
	Lube Oil		●	●	●	●	●
Solvents	Acetone		●	●	●	●	●
	Ethylene Glycol		●	●	●	●	●
	Glycerine		●	●	●	●	●
	Ethyl Alcohol		●	●	●	●	●
	Solvent Petrol		●	●	●	●	●
	Peroxide Water	10	●	●	●	●	●
		25	●	●	●	●	●

Key

- EXCELLENT RESISTANCE
- GOOD RESISTANCE
- POOR RESISTANCE



Henkel AG & Co. KGaA Deutschland
 Henkelstraße 67 · 40191 Düsseldorf
 Internet: www.ceresit.com
 E-mail: ceresit.com@henkel.com

Quality for Professionals