

Číslo produktu: 3/42

Strana: 1 / 3

Název produktu: Corrocoat Renderpol

Platné od: 13. 01. 2000

Poslední revize: 05. 2019

TYP:

Univerzální dvou nebo tří složkový plnič za studena vytvrzovaný polyesterový potěr, plnič a opravná směs pro sanace betonových, cihlových a kovových substrátů.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ:

Pro sanace a opravy betonových, cihelných a kovových podkladů. Při opravách těžce poškozených míst lze pro zpevnění výrobek použít s výztužnou armovací sítí. K typickým oblastem použití patří plnicí nádrže, drenážní kanály, výpustě, atd.

OMEZENÍ:

Není vhodný pro ponoření do některých vysoce polárních rozpouštědel, demineralizované vody, extrémních hodnot pH, nebo v ponoru nad 50°C.

BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ:

Před manipulací s výrobkem nebo jeho použitím je třeba si prostudovat bezpečnostní list materiálu a dodržovat všechna bezpečnostní upozornění, která jsou v něm uvedena.

PŘÍPRAVA PODKLADU:

Závisí na aplikaci a použití. Betonový podklad by měl být obecně připravený dle Corrocoat SP5, ale mohou být použity i jiné metody, pro další informace se obraťte na oddělení technické podpory společnosti CORROTECH ENGINEERING s.r.o. Pro nejlepší výsledky na kovových podkladech by měl být podklad otryskaný dle normy 8501-1 na čistotu povrchu Sa 2½ s profilem nejméně 50 mikronů a opatřený základním nátěrem. Tento produkt by měl být přednostně aplikován na Polyglass PPA nebo na první vrstvu jiného materiálu série Corroglass / Polyglass. Pokud nejsou běžné postupy přípravy praktické a může být použita výztužná síťka, je přijatelné použít Renderpol přímo na povrch za předpokladu, že povrch je čistý, bez vody a prachu. To je typické pro práce, kde je umístěna nádrž uvnitř nádrže.

APLIKAČNÍ POMŮCKY:

Štětce s tuhým krátkým vlasem, zednická lžíce, nebo ploché hladítko.

APLIKACE:

Katalyzovaný materiál pomocí zednické lžíce, nebo tuhého štětce důkladně zapracujte do profilu povrchu tak, aby byl povrch maximálně zvlhčen a plně pokryt. Po navlhčení může být požadovaná tloušťka povlaku vybudována za použití tuhého kartáče nebo hladítka. Na svislém povrchu lze aplikovat až do 6 mm DFT, aniž by došlo k prohnutí. Při použití jako injektážní směs a při teplotě nižší než 20°C může být materiál aplikován až do 20 mm. V těžce poškozených oblastech, nebo je-li to vyžadováno charakterem prováděné opravy by měla být použita výztužná síťka. Podle potřeby mohou být použity také laminovací nebo jiné výztužné techniky.

POKYNY PRO MÍCHÁNÍ:

Odvažte pouze takovou část materiálu, kterou lze zpracovat během doby zpracovatelnosti a umístěte ji do míchací nádoby. Změřte správný podíl katalyzátoru pro dané množství báze a pomocí vhodného nástroje opatrně přidejte katalyzátor k základnímu materiálu. Důkladně promíchejte, potom v případě potřeby přidejte barvivo a znovu promíchejte tak, aby barva byla jednotná. Po promíchání se doporučuje obsah přemístit z míchací nádoby do mělké nádoby a znovu zamíchat.

SMĚŠOVACÍ POMĚR:

98:2 poměr báze a katalyzátoru (hmotnostní poměr).

TYP KATALYZÁTORU:

Metyl Etyl Keton peroxidového typu - Corrocoat P2.
Pro teploty pod 10°C katalyzátor typu - Corrocoat P4.

Číslo produktu: 3/42

Strana: 2 / 3

Název produktu: Corrocoat Renderpol

Platné od: 13. 01. 2000

Poslední revize: 05. 2019

DOBA ZPRACOVATELNOSTI:

55 - 65 minut při teplotě 20°C. Doba zpracovatelnosti bude kratší při vyšších teplotách a delší při nižších teplotách. Pokud se vyskytnou vysoké teploty, před použitím materiál vychladte, nebo konzultujte s oddělením technické podpory společnosti CORROTECH ENGINEERING s.r.o.

BALENÍ:

5, 10 a 20 litrové balení.

ŘEDĚNÍ:

Neředte. Nesmí se používat žádná ředidla a rozpouštědla. Přidání styrenu může nepříznivě ovlivnit vlastnosti tohoto výrobku.

DOBA SKLADOVATELNOSTI:

12 měsíců maximálně, a to při teplotách pod 20°C, mimo zdroje tepla a s ochranou před přímým slunečním zářením.

DOSTUPNÉ ODSŤINY:

Tmavě šedý.

TEORETICKÁ VYDATNOST:

1,25 kg/m² při suché tloušťce vrstvy 1 000 mikronů.

OBJEM SUŠINY:

Materiál obsahuje těkavé kapaliny, které se mění na pevné částice. Objem pevných částic se liší podle podmínek polymerizace. Nominálně se 99,8 % obsahu mění na pevné látky.

PRAKTICKÁ VYDATNOST:

Na hladkém povrchu, např. nová ocel - 1,9 kg/m² při suché tloušťce vrstvy 1 000 mikronů.

Na členitém povrchu, např. povrch s důlkovou korozi - 3 kg/m² při suché tloušťce vrstvy 1 000 mikronů.

Poznámka: Tyto informace jsou uváděny v dobré víře, ale vydatnost se může výrazně lišit podle podmínek prostředí, profilu povrchu, povahy práce, dovedností a svědomitostí pracovníka při aplikaci. Proto společnost CORROTECH ENGINEERING s.r.o. nepřebírá odpovědnost za žádnou odchylku od této hodnoty.

TVRDOST:

Minimálně 35 Barcolů (ASTM Standard D-2583).

MĚRNÁ HMOTNOST:

Báze: 0,80 g/cm³.

Tvrdidlo (katalyzátor): 1,07 g/cm³.

TEPLOTNÍ MEZE:

Závislé dle koncentrace a typu chemického prostředí.

100°C v ponoru.

250°C mimo ponor.

Spodní limit není znám. Při teplotách nad 180°C může dojít ke změně zbarvení.

PŘETÍRACÍ INTERVAL:

Minimálně v okamžiku, kdy se objeví gelovatění a povrch je schopen unést další vrstvu, a přitom je stále ještě lepivý. Maximálně 4 dny při teplotě 20°C. Tento interval bude výrazně kratší při okolních teplotách nad 30°C.

DOBA VYTVRZENÍ:

Při teplotě 20°C bude dosaženo 90 % vytvrzení během 8 hodin. Plné vytvrzení (chemická odolnost) za 6 dnů při teplotě 20°C. Doba vytvrzování a parametry konečného vytvrzení mohou být příznivě ovlivněny tepelným vytvrzováním při zvýšené teplotě.

ČIŠTĚNÍ NÁRADÍ:

Metyl Etyl Keton, Metyl Iso Butyl Keton - před gelovatěním.

Číslo produktu: 3/42

Strana: 3 / 3

Název produktu: Corrocoat Renderpol

Platné od: 13. 01. 2000

Poslední revize: 05. 2019

Všechny hodnoty jsou přibližné. Fyzikální údaje jsou založeny na dobrém stavu produktu před polymerizací, správným katalyzátorem a dosažením úplného vytvrzení. Pokud není uvedeno jinak, fyzikální data jsou založena na zkušební teplotě 20°C, výsledky zkoušek se mohou lišit s teplotou. Informace týkající se použití výrobku jsou k dispozici v příručce Corrocoat. V případě potřeby dalších informací prosím kontaktujte technický servis CORROTECH ENGINEERING s.r.o.