

Odporna na chemikalia masa uszczelniająca

Właściwości i zastosowanie:

BOTAMENT® SF 400 jest masą uszczelniającą spoiny, odporną na czynniki atmosferyczne i starzenie się, stosowaną wewnątrz oraz na zewnątrz. Dzięki dużej odporności na chemikalia stosuje się ją specjalnie w systemach chemoodpornych do trwale elastycznych spoin i spoin przyłączeniowych. Zalecamy stosowanie tej masy do spoin w systemie z naszymi produktami BOTAMENT® SF 100.

BOTAMENT® SF 400 nadaje się do spoinowania powierzchni chłonnych i niechłonnych. W celu optymalnej przyczepności do powierzchni nośnej spoiny należy ją zagruntować podkładem gruntującym BOTAMENT® P 400.

BOTAMENT SF® 400 jest odporny na działanie oleju napędowego, oleju silnikowego, benzyny, wielu kwasów i ługów, promieniowania UV, gazów przemysłowych i wielu kwasów organicznych (sprawdzone zgodnie z normą PN EN 12808).

Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi być suche, czyste, nieprzemarznięte i nośne. Należy usunąć z niego tłuszcze, stare powłoki malarskie, nacieki cementowe, środki antyadhezyjne i inne luźne części znajdujące się na nim. Boczne chłonne części spoin należy zagruntować podkładem gruntującym BOTAMENT® P 400. Szerokość spoiny trzeba tak dobrać, aby nie odkształcała się pod wpływem ruchów budowli nie więcej niż o 25 % (ściskanie i rozciąganie).

Wykonanie spoin i ich wymiary muszą odpowiadać określonym normom i wytycznym.

W ruchomych spoinach należy zachować następujące głębokości spoin odnoszące się do odpowiedniej szerokości:

Szerokość	Głębokość
do 10 mm	jak szerokość co najmniej 6 mm
10 mm	8 - 10 mm
15 mm	8 – 12 mm
20 mm	10 - 14 mm
25 mm	12 - 18 mm
30 mm	18-20 mm

W spoinach ciągłych trzeba zastosować odpowiedni do szerokości i głębokości spoiny materiał wypełniający w postaci okrągłego sznura polietylenowego. Można nim określić głębokość wypełnienia spoiny.

Obróbka:

Powierzchnie boczne muszą być przed zagruntowaniem suche, nośne, należy usunąć z nich materiały o działaniu zmniejszającym przyczepność gruntu. Wymieszanie trzeba wykonać szybko schnącym, bezrozpuszczalnikowym, dwuskładnikowym środkiem na bazie żywicy epoksydowych BOTAMENT® P 400. Boczne powierzchnie spoiny należy całkowicie pokryć środkiem gruntującym BOTAMENT® P 400. Jeśli szczeliny dylatacyjnej nie można wypełnić sznurem polietylenowym, zaleca się założenie paska z folii polietylenowej celem uniknięcia przyczepności do dna spoiny. Po zagruntowaniu środkiem BOTAMENT® P 400 czas oczekiwania na spoinowanie BOTAMENT® SF 400 wynosi co najmniej 90 minut do maksymalnie 6 godzin.

BOTAMENT® SF 400 jest produktem dwuskładnikowym. Przed obróbką elastycznej masy uszczelniającej do spoin należy wymieszać składnik podstawowy z utwardzaczem. W tym celu trzeba zamocować pojemnik w stojaku i przy użyciu wiertarki z mieszadłem (200 - 400 obrotów / min) wymieszać. Aby uzyskać czyste brzegi spoin należy je wcześniej okleić taśmą.

Wymieszany produkt aplikować pistoletem ręcznym, ciśnieniowym lub poprzez szpachlowanie.

Po naniesieniu powierzchnię można wyrównać i wygładzić np.: szpachlą zanurzoną uprzednio w wodzie z środkiem do mycia naczyń. Czas obróbki wynosi około 90 minut.

BOTAMENT® SF 400 można obrabiać w temperaturze od +5 °C do +30 °C.

BOTAMENT® SF 400

- nanosi się pistoletem ręcznym, ciśnieniowym lub metodą szpachlowania
- stosowana z podkładem gruntującym BOTAMENT® P 400

BOTAMENT®

SF 400

Baza materiałowa:

kauczuk wielosiarczkowy

Kolor:

szary

Ilość komponentów:

2

Konsystencja:

pastowata, stabilna

Ciężar właściwy:

1,4 kg/l

Czas obróbki:

około 90 minut

Temperatura obróbki:

od +5 °C do +30 °C

Czas twardnienia:

około 24 godz.

Możliwe obciążenie chemiczne:

po 7 dniach

Całkowite odkształcenie:

25 %

Docisk (100% wydłużenie):

około 0,20 N/mm²

Twardość wg Shore'a:

15

Usuwanie odpadów:

zużyte pojemniki należy odpowiednio utylizować

Odporna na chemikalia masa uszczelniająca

Wskazówki:

W czasie obróbki BOTAMENT® P 400 i BOTAMENT® SF 400 należy przestrzegać wytycznych zawartych w karcie bezpieczeństwa.

Wszystkie podane parametry odnoszą się do temperatury +23 °C i 50 % względnej wilgotności powietrza. Wyższe temperatury i niższa wilgotność powietrza przyspieszają przebieg obróbki i wiązania, a niższe temperatury i wyższa wilgotność powietrza opóźniają.

Należy przestrzegać wytycznych zawartych w kartach technicznych produktów, które są stosowane w połączeniu z BOTAMENT® SF 400.

Kartę bezpieczeństwa produktu otrzymają Państwo na życzenie.

Produkt ten należy stosować wyłącznie z dodatkami zawartymi w karcie technicznej.

W celu osiągnięcia optymalnych parametrów technicznych przed zastosowaniem należy wykonać próbę w specyficznych warunkach budowy.

W przypadku ekstremalnych obciążeń np.: wodą, promieniowaniem UV, związkami chemicznymi, środkami do mycia i dezynfekcji, naprężeniami konstrukcyjnymi nie zapewnimy pełnego funkcjonowania produktu.

W takich sytuacjach należy regularnie kontrolować powierzchnię spoin i unikać ewentualnych ubytków uzupełniając.

Zużycie:

w ml na mb

głębokość
spoiny w mm

szerokość
spoiny w mm

	5	8	10	12	15
5	25				
8		64	80	96	
10			100	120	150
12				144	180
15					225

głębokość
spoiny w mm

szerokość
spoiny w mm

	18	20	25	30
10	180	200		
12	216	240	300	
15	270	300	375	450
18	324	360	450	540

Opakowanie:

2,5 l - puszka ocynkowana
(4 szt. w kartonie)

Podkład BOTON® P 400
1 l - puszka ocynkowana
(6 szt. w kartonie)

Przechowywanie:

Przechowywać w miejscu chłodnym i suchym.

Termin przechowywania w oryginalnie zamkniętych opakowaniach wynosi 12 miesięcy.