

BOTAMENT EF 500^{EK 500®}**2-komponentowa epoksydowa zaprawa
klejowa/do spoinowania**

BOTAMENT EF 500^{EK 500} jest charakteryzującą się wysoką odpornością chemiczną, epoksydową zaprawą klejową oraz do spoinowania okładzin ściennych i podłogowych, zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz budynków.

Jako zaprawa do spoinowania BOTAMENT EF 500^{EK 500®} może być stosowana do spoin o szerokości od 2 do 10 mm.

Jako zaprawa klejowa BOTAMENT EF 500^{EK 500®} przeznaczony jest do okładzin z kamionki, gresu, płytek ciagnionych, płytek klinkierowych (również podłogowych) jak również okładzin z mozaiki ceramicznej i szklanej. Zastosowanie materiału jednocześnie jako zaprawy klejowej i do spoinowania okładziny niesie ze sobą tę zaletę, że łożo klejowe oraz wypełnienie spoin charakteryzuje się jednolitą barwą, co jest szczególnie istotne w przypadku układania drobnej mozaiki oraz mozaiki szklanej.

Właściwości

- ❖ wysoka odporność chemiczna
- ❖ łatwa obróbka
- ❖ szybkie zmywanie, zimną wodą
- ❖ do stosowania w basenach i zbiornikach na wodę pitną
- ❖ wysoka przyczepność boczna
- ❖ wysoka odporność na ścieranie
- ❖ zgodna z normą PN-EN 12004 (R2 TE)

Obszar zastosowania

- ❖ Baseny
- ❖ Łazienki
- ❖ Kuchnie przemysłowe
- ❖ Rozlewnie napojów
- ❖ Przemysł spożywczy
- ❖ Przemysł chemiczny
- ❖ Myjnie samochodowe

Podłoża

- ❖ Beton
- ❖ Tynk cementowy i cementowo-wapienny grup CS II, CS III oraz CS IV (wytrzymałość na ścislenie $\geq 2,5 \text{ N/mm}^2$)
- ❖ Jastrych cementowy
- ❖ Posypyany piaskiem jastrych asfaltowy

Przygotowanie podłoża

Przed zastosowaniem jako zaprawę do spoinowania, spoinę należy oczyścić z resztek zaprawy klejowej, środków antyadhezyjnych i innych zabrudzeń.

Przed zastosowaniem jako zaprawę klejową podłoże musi być:

- ❖ suche, czyste i nieprzemarznięte
- ❖ nośne
- ❖ oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, mleczka cementowego, środków antyadhezyjnych innych luźnych części
- ❖ równe (bez wystających elementów)

Dane techniczne

Baza materiałowa	2-komponentowa żywica epoksydowa
Kolor	biały (nr 10) srebrnoszary (nr 16) szary (nr 24)
Opakowanie	5 kg - jednostka 3,571 kg - komponent A 1,429 kg - komponent B
Przechowywanie	w suchym i chłodnym miejscu, chronić przed mrozem 6 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
Gęstość	~ 1,7 kg/dm ³
Odporność na temperaturę	od -30°C do +70°C (suche powietrze)
Proporcja mieszaniny	2,5 (A) : 1 (B)
Czas otwarty	~ 15 minut
Czas obróbki (żywność)	~ 30 minut
Wchodzenie	po ok. 24 h
Obciążenie mechaniczne	po ok. 3 dniach
Obciążenie chemiczne	po ok. 7 dniach
Temperatura obróbki oraz podłoża	od +10°C do +25°C
Środek czyszczący	rozpuszczalnik

W przypadku gdy BOTAMENT EF 500^{EK 500®} zostanie zastosowany jako zaprawa klejowa, a jednocześnie nie będzie użyty do wypełnienia spoin, od momentu przyklejenia okładziny do rozpoczęcia jej spoinowania należy odczekać minimum 12 godzin.

Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C i 50% wzgl. wilgotności powietrza. Wyższa temperatura i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki oraz przebieg wiązania i twardnienia.

BOTAMENT EF 500^{EK 500®}

2-komponentowa epoksydowa zaprawa klejowa/do spoinowania



Obróbka

- ❖ Komponent B dodać do komponentu A – oba składniki mieszać wolnoobrotowym mieszadłem przez minimum 3 minuty
- ❖ Aby uniknąć nierównomiernego wymieszania BOTAMENT EF 500^{EK 500®} należy przełożyć do czystego pojemnika (opakowanie gruntownie oczyścić) i jeszcze raz krótko zamieszać

Zastosowanie jako zaprawę klejową

- ❖ BOTAMENT EF500^{EK 500®} rozprowadzić pacą zębatą (zachowując czas otwarty)
- ❖ Płytki ułożyć w łożu klejowym, lekko docisnąć i skorygować

Zastosowanie jako zaprawę do spoinowania

- ❖ Spoinować okładzinę przy użyciu specjalnej pacy
- ❖ Powierzchnię spoiny formować wilgotną gąbką (w przypadku płytek profilowanych używać gąbki z włóknem), a następnie zmywać gąbką (czystą wodą)
- ❖ Wodę do zmywania regularnie zmieniać
- ❖ Stężonego materiału nie należy ponownie mieszać

Należy ściśle przestrzegać podanych proporcji mieszania.

Zużycie (zaprawa do spoinowania)

Format płytki (cm)	24 x 11,5 (płytką ciągnioną)
Szerokość spoiny (mm)	8
Głębokość spoiny (mm)	10
	1,86 kg/m²
Format płytki (cm)	10 x 10
Szerokość spoiny (mm)	5
Głębokość spoiny (mm)	8
	1,33kg/m²
Format płytki (cm)	20 x 20
Szerokość spoiny (mm)	5
Głębokość spoiny (mm)	8
	0,67 kg/m²
Format płytki (cm)	2 x 2 (mozaika)
Szerokość spoiny (mm)	3
Głębokość spoiny (mm)	3
	1,26 kg/m²

W celu ustalenia zużycia dla innego formatu płytki, szerokości i/lub głębokości spoiny prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Zużycie (zaprawa klejowa)

Paca zębata 6 mm	~ 2,8 kg/m ²
Paca zębata 8 mm	~ 3,6 kg/m ²

Istotne wskazówki

Przy wykonywaniu okładzin ceramicznych należy przestrzegać obowiązujących norm oraz wytycznych. Szczególnie mocno obciążone powierzchnie należy projektować i wykonywać jako obszary podlegające bieżącej konserwacji.

Każdorazowo przed zastosowaniem, należy porównać występujące w rzeczywistości obciążenia mechaniczne, termiczne i chemiczne z parametrami BOTAMENT EF 500^{EK 500®}. W przypadku pytań i/lub wątpliwości prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Woda basenowa powinna odpowiadać wymaganiom stosowanych norm oraz wytycznych. Odstępstwa od podanych parametrów mogą prowadzić do uszkodzenia materiału.

Z uwagi na niewielkie różnice w odcieniu na jednej powierzchni zaleca się stosowanie materiału pochodzącego z tej samej szarży.

W okładzinie o znacznej porowatości i/lub chropowatości może dochodzić do osadzania się resztek materiału.

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

U osób wrażliwych mogą wystąpić podrażnienia alergiczne. Aby uniknąć bezpośredniego kontaktu ze skórą, w czasie pracy należy nosić odzież ochronną oraz przestrzegać pozostałych przepisów BHP.

Podczas stosowania BOTAMENT EF 500^{EK 500®} należy zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia.

Karta bezpieczeństwa produktu dostępna jest na stronie internetowej www.botament.com.

Uwaga: Dane zawarte w instrukcji technicznej powstały w najlepszej wierze na podstawie naszych doświadczeń, nie są jednak zobowiązujące. Należy je dostosować odpowiednio do danych obiektów budowlanych, celów zastosowania oraz szczególnych miejscowych wymagań. W krytycznych miejscach zastosowań należy przeprowadzić próby. Za prawidłowość powyższych danych odpowiadamy w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy. Zalecenia naszych pracowników odbiegające od danych zawartych w instrukcji technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone pisemnie. Wydanie PL-1209. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej www.botament.com.

BOTAMENT® Systembaustoffe • ul. Prądyński 20 • 63-000 Środa Wlkp. • www.botament.com

BOTAMENT EF 500 EK 500®

2-komponentowa epoksydowa zaprawa klejowa/do spoinowania



Lista odporności chemicznej w oparciu o normę PN-EN 12808

Aceton	-
Kwas mrówkowy 5%	+
Woda amonowa 10%	+
Woda amonowa 25%	+
Olej antracenyowy	O
Benzol	(O)
Piwo	+
Ług bielący, rozcieńczony	(+)
Kwas borowy, 3%	+
Wodorotlenek wapnia, kryształ	+
Woda chlorowana	+
Kwas chromowy, 10%	(O)
Woda destylowana	+
Sole nawozowe	+
Kwas octowy 5%	+
Kwas octowy 25%	-
Etanol, (50% z wodą)	+
Octan etylu	(O)
Tłuszcz, zwierzęcy i roślinny	+
Kwas tłuszczowy	+
Formaldehyd, 35%	O
Kwasy owocowe (rozwodnione)	+
Gliceryna	+
Mocznik	+
Olej opałowy	+
Kwas humusowy	(+)
Isopropanol	+
Wodorotlenek potasu, 5%	+
Wodorotlenek potasu, 20%	+
Wodorotlenek potasu, 50%	+
Woda wapienna	+
Kerozyna	+
Sól kuchenna	+
Kwas węglowy, rozpuszczony	+
Benzyna lakowa	(+)
Woda morską	+
Metanol	(O)
Mleko	+
Kwas mlekowy, 10%	(+)
Oleje mineralne	+
Węglan sodu, 10%; soda	+
Podchloryn sodu 10%	(+)

Wodorotlenek sodu, 5%	+
Wodorotlenek sodu, 20%	+
Wodorotlenek sodu, 50%	+
Kwas szczawowy, wodny 10%	(+)
P ₃ -Lösung	+
Olej parafinowy	+
Ropa naftowa	+
Kwas fosforowy, 10%	(+)
Kwas fosforowy, 85%	-
Wino czerwone	(+)
Kwas azotowy, 5%	(+)
Kwas azotowy, 10%	(O)
Mieszanki solne, neutralne, nie oksydowane	+
Kwas solny, 5%	+
Kwas solny, 20%	(O)
Kwas solny, 36% (konc.)	-
Kwas siarkowy (VI), 5%	(+)
Kwas siarkowy (VI), 25%	(+)
Kwas siarkowy (VI), 50%	(+)
Kwas siarkowy (VI), 96% (konc.)	-
Kwas siarkowy (IV), 5%	(+)
Kwas siarkowy (IV), 25%	(+)
Roztwór mydła	+
Nafta	+
Syntetyczne oleje hydrauliczne	(O)
Oleje zwierzęce, wysokowrzące	(+)
Terpentyna	+
Trichloroeten	-
Woda, 20°C	+
Woda, 60°C	+
Nadtlenek wodoru, 3%	+
Kwas winny	(+)
Ksylen	+
Kwas cytrynowy	(+)
Cukier	+

- + odporny
 O warunkowo odporny przy okresowym obciążeniu
 (w przypadku niskowrzących rozpuszczalników
 odpowiada normalnemu czasowi parowania i cienkiej
 warstwie)
 - nieodporny
 () odporny, względnie warunkowo odporny, możliwe są
 ewentualne zmiany (np. koloru i wytrzymałości)
 ** prosimy o kontakt z technikiem zastosowań

BOTAMENT EF 500 EK 500®

2-komponentowa epoksydowa zaprawa
klejowa/do spoinowania

**BOTAMENT GmbH & Co.KG**

Am Kruppwald 1
D - 46238 Bottrop

10**PN-EN 12004**

Klej na bazie żywic reaktywnych
o podwyższonych parametrach (R 2)

Reakcja na ogień: **E**

Przyczepność początkowa: $\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$

Przyczepność
po zanurzeniu w wodzie: $\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$

Przyczepność
po starzeniu termicznym: $\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$