

**Poliuretanowa, dwuskładnikowa żywica do wykonywania posadzek antyelektrostatycznych**
**WŁAŚCIWOŚCI**

- bardzo dobra przewodność elektryczna
- bardzo dobra przyczepność do podłoża cementowych: betonów, jastrychów, itp.
- odporność na chemikalia, ścieki, oleje mineralne i materiały pędne, liczne kwasy i zasady, sole, wodę morską, solankę
- wysokie parametry wytrzymałościowe, odporność na obciążenia mechaniczne, ścieranie, uderzenia


**OPIS PRODUKTU**

Bezrozpuszczalnikowa, dwuskładnikowa, barwna żywica poliuretanowa z dodatkiem wypełniacza, o właściwościach antyelektrostatycznych (przewodzących). Powłoka wykonana z żywicy **weber.tec PU 26 AS** (Harz PU 26 AS) wyróżnia się wysoką odpornością na obciążenia dynamiczne oraz wytrzymałością na ścieranie. Odporność tę zapewnia jej twardość i odporność na uderzenia (twardoplastyczna postać). Żywica **weber.tec PU 26 AS** ułożona w postaci gładkiej powłoki doskonale ułatwia utrzymanie czystości oraz wykonywanie zabiegów odkażających powierzchnię. Żywicę można stosować wewnątrz i na zewnątrz.

**ZASTOSOWANIE PRODUKTU**

weber.tec PU 26 AS charakteryzuje bardzo dobra przewodność elektryczna. Dzięki tej właściwości ma ona szerokie zastosowanie w obiektach przemysłu samochodowego (lakiernie), elektronicznego, telekomunikacji, salach operacyjnych, magazynach materiałów wybuchowych itd.

**PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA**

Podłożem posadzki/powłoki z żywicy **weber.tec PU 26 AS** może być: beton, jastrych cementowy, jastrych epoksydowy. W celu przygotowania podłoża betonowego mogą być stosowane metody: mechaniczne np. czyszczenie mechaniczne, frezowanie, śrutowanie, piaskowanie, oczyszczanie płomieniowe (wypalanie) lub ręczne np. odkurzanie, szorowanie. Ubytki, wykruszenia, pustki uzupełnić np. systemami betonu naprawczego - **weber.rep 752 (Cerinol ES 4)**, **weber.rep 753 (Cerinol ES 8)** lub zaprawami na spoiwie epoksydowym np. **weber.tec FM 93 (Harz FM 93)**, szpachlą z **weber.tec EP 10 (Harz EP 10)** i piasku do żywic, kierując się stanem podłoża, rodzajem i wielkością ubytków, charakterem pracy, rodzajami i wielkościami występujących obciążeń oraz parametrami wytrzymałościowymi podłoża i materiału reprofilacyjnego. Zastosowane metody przygotowania i oczyszczenia podłoża nie mogą powodować zamknięcia porów (powierzchnia podłoża nie może być zatarta na gładko). W takiej sytuacji konieczne jest

**DANE TECHNICZNE**

Baza:	żywica poliuretanowa
Rozpuszczalnik:	brak
Kolor:	- standardowe - RAL 7023 i RAL 7032 - inne na indywidualne zamówienie
Gęstość:	ok. 1,5 kg/dm <sup>3</sup> w temp. +20°C
Proporcje mieszania (żywica:utwardzacz):	w stosunku wagowym 6:1
Lepkość składnika A:	2000 – 3000 mPas w temp. +25°C
Lepkość składnika B:	150 – 250 mPas w temp. +25°C
Zawartość części stałych:	100 %
Temperatura aplikacji (powietrza) podłoża i materiału:	od +5°C do +30°C
Zalecana temperatura materiału podczas mieszania:	≥ +15°C
Oporność upływowa (DIN IEC 61340-4-1):	R <sub>E</sub> < 10 <sup>6</sup> Ω
Przyczepność do podłoża betonowego C20/25 (B 25):	zerwanie w podłożu
Twardość wg Shore'a D:	45
Odkształcenie przy zerwaniu:	ok. 80%
Dokumenty odniesienia:	EN 13813:2002 DOP-PL-tecPU26AS/01/13

uszeroknienie podłoża.

Wytrzymałość podłoża na odrywanie powinna wynosić przynajmniej 1,5 MPa. Wytrzymałość podłoża na ściskanie powinna wynosić przynajmniej 25 MPa. Podłoże powinno być suche (wilgotność masowa nie wyższa niż 4%), stabilne, czyste, bez olejów i tłuszczów. Powierzchnie gładkie, spieczone, wypolerowane lub z mleczkiem cementowym nie nadają się pod powłokę, o ile nie zostaną uprzednio przygotowane/zmatowione poprzez np. piaskowanie, frezowanie itp. Powłoki bitu-

## Poliuretanowa, dwuskładnikowa żywica do wykonywania posadzek antyelektrostatycznych

miczne lub smołowe należy usunąć.

Przed nakładaniem żywicy podłoże zagruntować **weber.tec EP 10 (Harz EP 10)** lub **weber.tec EP 15 (Harz EP 15 Top)**. Należy bezwzględnie zapoznać się z kartą techniczną żywicy stosowanej do gruntowania.

### Ułożenie i rozmieszczenie miedzianych taśm przewodzących

Po utwardzeniu żywicy gruntującej, na pokrytej tą powłoką powierzchni przyklejane są taśmy przewodzące ładunki elektryczne. Każde uziemienie może zebrać ładunki elektryczne z powierzchni 100 m<sup>2</sup>. Odległość pomiędzy dwoma miejscami uziemienia nie może być większa niż 10 m (o ile dokumentacja techniczna nie mówi inaczej). Miejsca montażu należy starannie oczyścić. Jeżeli odległość pomiędzy uziemieniami przekracza 10 m należy dołożyć dodatkowe uziemienie lub, jeżeli warunki na to nie pozwalają, należy je mostkować za pomocą taśmy miedzianej. Wolną końcówkę należy połączyć z głównym przewodem pierścieniem uziemienia lub też bezpośrednio z uziemieniem. Liczba punktów odprowadzających ładunki z posadzki powinna zostać określona w dokumentacji technicznej – nie może być tych punktów jednak mniej niż 2 na jedno pomieszczenie. Czynność układania uziemienia powinna być przeprowadzona przez osobę z kwalifikacjami i uprawnieniami zgodnie z obowiązującymi przepisami. Ułożenie lakieru przewodzącego **weber.tec EP 25 W (Harz EP 25 W)** Rozprowadzić równomiernie za pomocą wałka tak, aby po wyschnięciu otrzymać gładką matową powierzchnię. Po ułożeniu taśm przewodzących i położeniu **weber.tec EP 25 W** należy przeprowadzić kontrolę oporności upływowch. Średnia oporność nie powinna przekroczyć 106 Ω. Pomiar należy przeprowadzać wtedy, gdy odstęp między elektrodą pomiarową i przyłączem uziemiającym wynosi nie więcej niż 10 metrów.

### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

Komponenty: A (żywica) i B (utwardzacz) są dostarczane w odpowiednich proporcjach gotowych do użycia. Zabrania się zmieniania tych proporcji. W przypadku pojemnika „kombi”, dno górnego stożkowego pojemnika z utwardzaczem, bez jego zdejmowania z pojemnika dolnego, należy wielokrotnie przebić stalowym przebijaikiem i pozwolić, aby utwardzacz w całości wypłynął do pojemnika dolnego. Po połączeniu obu komponentów należy niezwłocznie rozpocząć mieszanie za pomocą mieszadła w wolnoobrotowej wiertarce (do 300 obr/min). Należy zwracać uwagę na dokładne wymieszanie składników przy ściankach i dnie pojemnika. Czas mieszania nie powinien być krótszy niż 5 minut i powinien doprowadzić do jednorodnej mieszaniny. Z tego też względu należy przelać mieszaninę do czystego pojemnika i ponownie ją przemieszać. Nie nakładać z naczynia dostawczego. Należy przygotować taką ilość materiału, którą można zużyć w ciągu tzw. czasu obróbki.

### WSKAZÓWKI WYKONAWCZE

Przed przystąpieniem do wykonywania posadzki przewodzącej wskazane jest wykonanie pól referencyjnych. Posadzka na tych polach powinna zostać oceniona i zaakceptowana przez Inwestora. Żywicę **weber.tec PU 26 AS** należy rozlać na powierzchnię i rozprowadzić za pomocą zębatej pacy. Natychmiast wałkować wałkiem kolcowym techniką „na krzyż”, aby zapewnić równomierną warstwę oraz nie dopuścić do ułożenia się w poziomie zawarty w żywicy włókien węglowych. Należy zapewnić pokrywanie wydzielonych architektonicznie

powierzchni podłoża żywicą z tej samej partii produkcyjnej. W przeciwnym razie trzeba się liczyć ze znikomymi różnicami odcieni. Przekroczenie maksymalnego zużycia (2,5 kg /m<sup>2</sup>) może prowadzić do zmniejszenia przewodności. Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów bezpieczeństwa umieszczonych na etykiecie. Wymagana przewodność posadzki i sposób jej pomiaru powinny zostać określone w dokumentacji projektowej. Alternatywnie można korzystać z poniższych zaleceń, liczba punktów pomiarowych powinna być zgodna z po iższą tabelą. Odległość pomiędzy punktami pomiarowymi powinna wynosić, co najmniej 50 cm.

powierzchnia	liczba punktów pomiarowych
< 10m <sup>2</sup>	1 pomiar na 1m <sup>2</sup>
10 - 100m <sup>2</sup>	10 - 20 pomiarów
> 100m <sup>2</sup>	10 pomiarów na każde 100m <sup>2</sup>

Narzędzia czyszczyć natychmiast po zakończeniu pracy (żywica musi być w stanie niezwiązanym) z zastosowaniem preparatu **weber.sys 992 (Verduennung AX)**.

### WARUNKI PODCZAS STOSOWANIA I WIĄZANIA

Temperatura aplikacji (powietrza i podłoża) musi zawierać się w przedziale od +5°C do +30°C. Jednocześnie temperatura podłoża musi być, co najmniej o 3°C wyższa od punktu rosy. Niezwiązaną powłokę chronić przed zawilgoceniem i oddziaływaniem agresywnych mediów. Tworzenie się kondensatu na pokrywanych żywicą powierzchniach wpływa na zmniejszenie jej przyczepności do podłoża. W przypadku niekorzystnych warunków wilgotnościowo-temperaturowych konieczne jest stosowanie urządzeń grzewczych lub/i osuszaczy powietrza.

Czas obróbki:	40-60 minut przy +10°C 25-35 minut przy +20°C 12-17 minut przy +30°C
Dalsza obróbka po:	16-20 godzin przy +10°C 8-10 godzinach przy +20°C 4-5 godzinach przy +30°C
Lekkie obciążenie po:	2 dniach przy +10°C 24 godzinach przy +20°C 20 godzinach przy +30°C
Pełna odporność po:	10 dniach przy +10°C 7 dniach przy +20°C 3 dniach przy +30°C

### ZUŻYCIE

Zużycie **weber.tec PU 26 AS** wynosi 2,5 kg/m<sup>2</sup>.

### OPAKOWANIA

opakowanie 30kg

### MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

**weber.tec PU 26 AS** w oryginalnie zamkniętych pojemnikach można składować co najmniej przez 12 miesięcy w suchym i chłodnym warunkach, w fabrycznie zamkniętym opakowaniu. Chronić przed mrozem.

## **ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA**

---

Oczy i skórę chronić przed zachlapaniem. Stosować środki ochrony osobistej (okulary, rękawice, fartuchy). Zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej oraz z oznaczeniami na etykiecie. Podczas wykonywania prac należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących ochrony zdrowia wynikających z odpowiednich rozporządzeń oraz zapisów z kart charakterystyki substancji niebezpiecznych i oznaczeń na opakowaniach.

## **UWAGA**

---

Prawidłowe, a tym samym skuteczne, zastosowanie naszych produktów nie podlega naszej kontroli. Dlatego też gwarancją objęta jest tylko, jakość naszych wyrobów w ramach naszych warunków sprzedaży i dostaw, z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Należy przestrzegać przepisów BHP oraz instrukcji bezpieczeństwa na opakowaniach. Niniejsza instrukcja unieważnia wszystkie podane wcześniej dane techniczne tego produktu. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania wszelkich zmian wynikających z postępu technicznego. Informacje podane przez naszych pracowników, wykraczające poza ramy tej instrukcji, wymagają pisemnego potwierdzenia.