CM 74 UltraPox Fix
Epoksidni lepak

Dvokomponentan, epoksidni lepak otporan na hemikalije.
Za lepljenje i fugovanje pločica i kamena

Karakteristike

- **Lako se nanosi**
- **Vodootporan**
- **Otporan na hemikalije**
- **Bez rastvarača**
- **Za rezervoare sa pijaćom vodom**

Oblast primene

Za trajno i hemijski otporno lepljenje i fugovanje keramičkih pločica i pločica od prirodnog kamena, kiselo-bazne otporne pločice, iverice, porcelan, klinker i sintetičkom smolom vezanih ploča (Agglo mermer itd).
Za lepljenje i fugovanje keramike koje se koriste za pokrivanje površina izloženih uticaju agresivnih supstanci, npr. mlekare, industrijske kuhinje, slane sobe, perionice, pivare, silosi, bazeni, laboratorije, spa,saune i parna kupatila. Za unutrašnju i spoljašnju upotrebu, za trajno mokre i rezervoare sa pijaćom vodom.

Priprema podloge

CM 74 se vezuje čiste, noseće i suve podloge bez supstanci koje mogu ugroziti adheziju. Pre fugovanja, površina, tankoslojna ili plivajuća košuljica mora se postaviti dovoljno čvrsto i sve spojnice moraju biti sa ravnomeranom dubinom i širinom. Da bi osigurali trajnu vezu sa metalom, podloga mora biti čista ili premazana sa epoksidnim antikorozionim premazom.

Način upotrebe

CM 74 sastoji se iz dve komponente spojene u jednom. Dodajte učvršćivač (komponenta B) u smolu (komponenta A) i promešajte sa mešalicom (oko 400 rpm) sve dok masa postane homogena i bez grudvica. Razmera mešanja supstanci A/B je 10:1.
Apsolutno je neophodno sipati kompletnu količinu komponente B (cela boca u kantu) u komponentu A. Proverite da ste promešali kompletan sadržaj obe komponente.

Lepljenje pločica i kamena
CM 74 se primenjuje koristeći tankoslojni metod. Uvek veličina špahle mora biti prilagođena veličini pločice ili kamena u skladu sa DIN 18157. Vreme rada, koje se poklapa sa vremenom korekcije, je približno 90 minta u prostoriji na temperaturi od +18°C.
Prilikom postavljanja keramičkih pločica za pokrivanje površina u otežanim uslovima rada, npr. bazeni i slane sobe, hidroizolujte celu površinu sa CE 49 Epoxy FlexSeal. Ovo će zaštiti površinu od prodora vode i efekte kiselina i alkalija. Koristite dodatne proizvoode CL 52, CL 53, CL 54, CL 56, CL 57 (zaptive trake i elemente) da bi obezbedili vodootpornost uglova i ivica. Ugradite ove proizvode armiranjem u hidroizolacioni sloj u uglovima i pokretnim spojnicima.

Fugovanje spojnica (klasičan metod)
Radite sa kombinovanom CM 74 epoksidnom fugom, na suvim spojnicama. Proverite da su sve spojnice potpuno popunjene i bez šupljina. Nakon toga odstranite višak materijala dijagonalnim povlačenjem.

Fugovanje spojnica (metod injektiranja)
Napravite homogenu mešavinu komponenti A+B, sipajte u odgovarajuću posudu (npr. od kompanije Beyer & Otto GmbH, Kleinostheim/Nemačka). Zavrtanjem na štrcaljki, koja se poklapa sa širinom spojnica, injektirati epoksidnu fugu bez mehurića u šupljine spojnica. Odstarnite višak materijala.
Čišćenje:
Koristite fini sunđer i malo vode da bi odstranili ostatak materijala sa pločne površine. Radite kružnim pokretima i onda odstranite nastao "mulj". Nakon toga, obrišite ostatke sa čistim, finim sunđerom i veoma malo vode. Pažljivo isperite sunđer nekoliko puta u čistoj vodi. Pre čišćenja, čekajte dok epoksidna fuga ne počne da se steže. Pre poslednjeg čišćenja, čekajte najmanje 3 sata ali ne više od 6 sati. Na kraju ponovo upotrebite sunđer za otklanjanje ostataka sa površine pločice. Čišćenje se olakšava dodavanjem CE 51 Epočistač u vodu za čišćenje (dodatak deterdženta za otklanjanje ostataka). Odnos mešanja supstanci: 100 ml CE 51 za 8l vrele vode.

Obratite pažnju

Koristite CM 74 prema preporukama i na temperaturi od +10°C do +25°C. CM 74 sadrži epoksidne komponente. Molimo vas proverite da ste pogledali informacije upozorenja o opasnosti i sigurnosti koje se nalaze na Sigurnosnom Listu. Za detaljne informacije pogledajte informacioni list M 004, M 017, M 023, M 042 "Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie (BG-Chemie)" (Employers' Liability Insurance Association of the Chemical Industry). Molimo vas posebno obratite pažnju na DIN 18352, DIN 18157, informacioni list izdat od strane "Zentralverband des Deutschen Baugewerbes e. V." (Central Association of the German Building Trade) i AGI poslovni list S 10.

Skladištenje

Približno 12 meseci ako je skladišteno u originalnoj ambalaži i suvoj prostoriji na temperature oko +10 °C. Proizvod ne treba da smrzne. Iskoristite otvorenu ambalažu što pre.

Pakovanje

8 kg.

Tehnički podaci

Sastav:	Epoksidna smola sa mineralnim vezivom i aditivima, testiran u skladu sa DIN 18156-E GISCODE RE 1
Gustina:	1.6 kg/m^3
Boja:	siva
Razmera smeše:	Jedan deo komponete B:10 delova komponete A
Vreme obrade:	približno 90 minuta
Temperatura rada:	+10 °C to +25 °C
Otvoreno vreme:	približno 90 minuta
Otvoreno vreme po DIN EN 1346:	> 2 N/mm^2
Nosiva snaga:	nakon 24 sata
Hemijska otpornost :	nakon7 dana prema Table 1.40
Otpornost na temperaturu: –30 °C do +100 °C	
Zatezna čvstoća lepka :	⩾ 2.2 N/mm^2 na svim uslovima
Otpornost na savitljivost prema DIN EN 12003:	> 2 N/mm^2 na svim uslovima
Otpornost na savitljivost prema DIN EN 12003:	> 2 N/mm^2 na svim uslovima

Potrošnja kada se koristi kao lepak za pločice:

Veličina zuba na nazubljenoj gletarici mm	Potrošnja u kg/m^2
3	1.9
4	2.2
6	2.8
8	3.4

Potrošnja u mm po debljini sloja:
1.1 kg/m^2/mm (približna vrednost)
Proračun količine potrebne za fugovanje:
broj spojnica x širina spojnice x dužina spojnice x 1.6 kg/m^2

Dimenzije pločice cm	Debljina pločice mm	Dužina pločice mm	Potrošnja u kg/m^2
5/5	5	4	1.3
10/10	8	4	1.0
15/15	6	6	0.8
10/20	6	6	0.9
10/20	10	8	1.9
20/20	10	8	1.3