

CE 79

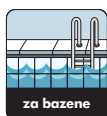
»ULTRAEPOXY INDUSTRIAL«

Dvokomponentni, hemijski otporan lepak i fug masa za pločice i kamen



KARAKTERISTIKE

- Dostupno u više nijansi (visoka stabilnost boje)
- Vodonepropusna
- Izuzetno lak nanos i čišćenje
- Izuzetna otpornost na hemikalije i mehaničko dejstvo
- Bez skupljanja, odsustvo pukotina
- Bez smicanja na vertikalnim površinama kao lepilo
- Fuge od 1 do 15mm
- Unutra i spolja



OBLASTI PRIMENE

Za hemijsko i trajno lepljenje i fugovanje keramičkih pločica i kamena, kiselo-otpornih pločica, porcelana, mozaik pločica klinker ploča i sintetički vezanih ploča (Agglo mermer i sl.). Za lepljenje i fugovanje keramičkih obloga u prostorijama koje su izložene agresivnim supstancama, kao što su terapeutske kade, trpezarije, industrijske kuhinje, mlekare, klanice, prehrambene industrije, sobe za odlaganje baterija, perionice automobile, pivare, silosi, prostorije za čuvanje životinja, bazene za plivanje, laboratorije, SPA, saune i parna kupatila. Za unutrašnju i spoljašnju upotrebu konstantno vlažnim područjima kao i za slanu vodu.

PRIPREMA PODLOGE

CE79 se vezuje za sve čvrste, čiste, nosive i suve površine bez supstanci koje mogu uticati na prionjivost. Pre lepljenja i fugovanja, podloga mora biti stabilna i čvrsta, a svi zazori moraju biti uniformni iste dubine i širine. Da bi se osiguralo stalno vezivanje za svetle ili premazane metale potrebno je koristiti epoksi inhibitor korozije. Proveriti pre ugradnje da li



CERESIT_CE79_TDS_12_2018

pločice imaju problem sa čišćenjem odnosno apsorpcijom podloge. Neke vrste pločica (npr. polirani porcelan i prirodni kamen) koje imaju grubu, mikroporoznu površinu su sklone pojavi fleka ili su jako komplikovane za čišćenje. U tim slučajevima potrebno je uraditi uzorak pre početka rada. U takvim slučajevima izbegavati upotrebu nijanse fuge koja je kontrasta odnosno tamne nijanse.

NANOŠENJE

CE 79 sadrži dve komponente u jednoj kantici. Komponenta A sadrži epoksidnu smolu sa silikatnim punilom i aditivima. Komponenta B sadrži mešavinu organskih katalizatora.

ODNOS MEŠANJA

Komponenta A: 100 delova maseno

Komponenta B: 8 delova maseno

Obe komponente su prethodno pripremljene u njihovim pakovanjima.

MEŠANJE

Dodati učvršćivač (komponentu B – katalizator) koji se nalazi u plastičnoj vrećici u smolu (komponentu A) i promešati sa

električnim mikserom male brzine (približno 400 rpm) sve dok smeša ne postane homogena bez grudvica. Skinuti ostatke sa ivica i dna pakovanja sa metalnom špahtlom da biste bili sigurni da je sva masa umešana. Ručno mešanje nije preporučeno. Obe komponente su prethodno pripremljene u svojim pakovanjima da bi se izbegao rizik od potencijalnih nedostataka prilikom mešanja. Ne dodavati vodu ili razređivač radi poboljšanja ugradivosti.

UGRADNJA KERAMIČKIH PLOČICA I KAMENA

CE79 koristiti kao tankoslojni lepak. Promer nazubljene gleterice mora biti prilagođen tipu pločice i kamena kao i dimenzijama u skladu sa lokalnim normama. Radno vreme, koje je jednako kao i vreme korekcije, je približno 60 minuta na sobnoj temperature vazduha i lepka od +18°C. Tako štitite površinu od prodora vode i hemijskih efekata otpornosti na kiseline i alkaliije. Upotrebite i sistemski proizvod Ceresit CL152 traku za zaptivanje i za hidroizolaciju uglova i ivica. Postaviti ovaj proizvod u sredinu hidroizolacionog sloja u uglovima i dilatacionim spojnica.

FUGOVANJE

Fugovanje spojnica (nanos gletericom)

Radove izvoditi uz upotrebu epoksi gleterice na čistim i suvim spojevima. Potrebno je da se uverite da su spojnice potpuno ispunjene bez ostataka. Nakon uklanjanja viška materijala potezima dijagonalno u odnosu na spojnicu sa gletericom. Za velike površine obavezno koristiti mašinu za čišćenje podnih površina sa abrazivnim gumenim čistačem.

Fugovanje spojnica (injektiranjem)

Prethodno dobijenu homogenu smešu komponente A i komponente B sipati u manju odgovarajuću posudu (npr od kompanije Bayer&Otto GmbH, Germany) i sipati u ketridž. Zavrnuti mlaznicu koja odgovara promerom širini zazora i injektirati fug masu izbegavajući praznine i formiranje balončića u zazorima. Ukloniti sav višak materijala uz pomoć epoksi gleterice.

ČIŠĆENJE

Fugovanje mora biti očišćeno i finiřirano dok je proizvod još uvek tečan odnosno u što kraćem mogućem vremenu. Voditi računa da se ne ukloni proizvod iz zazora odnosno da se naprave fleke na površini. Čišćenje se sprovodi ručno ili uz upotrebu električne mašine za čišćenje opremljene sa diskom od filca.

Fleke i ostaci epoksidne fug mase se mogu ukloniti u roku od 24 časa, u svakom slučaju posle stvrdnjavanja (vreme stvrdnjavanja zavisi uglavnom od temperature okoline), uz upotrebu specijalnog čistača CE51 Epoxyclean.

UPOTREBA CE 51 EPOXYCLEAN

Poprskajte CE51 Epoxyclean po celoj površini. Ostavite da "radi" nekih 15-30 minuta. Očistiti uz upotrebu epoksi sunđera ili mašine za veće površine. Isprati sa vodom i očistiti uz upotrebu čiste i suve krpe. Ne čekati da čistač ispari da bi izbegli pojavu fleka na keramičkoj površini. Za ispravnu upotrebu, pogledati više informacija u tehničkom listu za CE51 Epoxyclean.

UPOTREBA ZA LEPLJENJE

Naneti na površinu uz upotrebu odgovarajuće nazubljene gleterice, postaviti pločice i pritisnuti čvrsto na svoje mesto.

VAŽNE INFORMACIJE

- ▶ Radno vreme i vreme stvrdnjavanja proizvoda jako zavise od ambijentalne temperature.
- ▶ Idealna temperature za nanos je između +18°C do +23°C. U tim uslovima proizvod je lako ugraditi u roku od otprilike 1 čas. Prohodan je nakon 24 časa.
- ▶ Pri temperaturi od +15°C je potrebno tri dana da postane prohodan.
- ▶ Površina je spremna za upotrebu hemijskih sredstava nakon pet dana pri temperature od +23°C odnosno deset dana pri temperature od +15°C.
- ▶ Na temperaturama između +8°C i +12°C, proizvod je jako gust i komplikovan za ugradnju. Vreme stvrdnjavanja je takođe prolongirano.
- ▶ Pri toplom vremenu je preporučljivo ugraditi proizvod u što kraćem vremenu.
- ▶ Bela nijansa proizvoda može kroz vreme da postane boje slonove kosti.
- ▶ Neke vrste pločica (npr. polirani porcelan) i prirodni kamen koji imaju grubu, mikroporoznu površinu, čineći ih neotporne na formiranje fleka i veoma komplikovane za čišćenje. U ovim slučajevima je potrebno uraditi uzorak pre početka radova. Izbeći upotrebu materijala sa kontrastnim ili veoma tamnim nijansama.
- ▶ Neglazirana klinker pločica može biti fugovana samo uz upotrebu Bahama nijanse.
- ▶ Proizvod se ne može upotrebljavati za fugovanje hemijskih rezervoara koji sadrže agresivne supstance sa kojima povremeni kontakt nije dozvoljen (pogledati tabelu otpornosti).
- ▶ Ne mešati proizvod sa vodom ili razređivačem.
- ▶ Brzo ukloniti višak proizvoda sa površine pločice iz razloga što jednom stvrdnuti proizvod može biti samo mehanički uklonjen i ozbiljno može ugroziti finalni rezultat.
- ▶ Tanke zemljane keramičke pločice dobijene presovanjem i one koje imaju strukturu drveta mogu predstavljati probleme za uklanjanje viška materijala. U ovim slučajevima preporučljivo je izraditi uzorak pre nanosa na kompletnu površinu ili konsultovati tehničku podršku.
- ▶ Ne koristiti za ugradnju koja nije opisana u ovom tehničkom listu.

OSTALE INFORMACIJE

Uputstva za bezbedno rukovanje i odlaganje proizvoda potražiti u odgovarajućem bezbednosnom listu proizvoda.

Osim informacija datih u ovom tehničkom listu važno je pridržavati se odgovarajućih smernica i pravila različitih organizacija i privrednih društava, kao i važećih domaćih standarda. Navedene karakteristike se zasnivaju na našim stručnim saznanjima i iskustvima. Odgovarajuća svojstva i upotrebe koje nisu navedene u ovom listu zahtevaju našu pisanu potvrdu. Sve informacije su date u odnosu na temperature vazduha i materijala od +23°C i 50% relativne vlažnosti vazduha ukoliko nisu posebno specificirane. Obratiti pažnju da u slučaju drugačijih klimatskih uslova učvršćivanje može biti ubrzano ili usporeno i da je sam proizvod podložan uticajima.

Navedene informacije, posebno preporuke za rukovanje našim proizvodima i njihovu primenu zasnivaju se na našim stručnim saznanjima i iskustvima. Budući da se materijali i uslovi mogu razlikovati kod svake nameravane primene i da stoga nemamo uticaj na njih, svesrdno preporučujemo da se u svakom slučaju prethodno sprovedu odgovarajuće probe kako bi se proverila podesnost naših proizvoda za nameravani način nanošenja i upotrebe. Ne može se prihvatiti zakonska odgovornost po osnovu sadržaja ovog tehničkog lista ili usmenog saveta, osim u slučaju da postoji dokaz o našoj nameri ili teškom nemaru.

Ovaj tehnički list zamenjuje sve prethodne verzije. Budite pozorni da je ovaj tehnički list vezan za specifičnu proizvodnu jedinicu.

TEHNIČKI PODACI

Sastav: Komponenta A – epoksi smola pomešana sa inernim keramičkim kvarcom i vezivom.
Komponenta B – mešavina organskih ubrzivača sa minimalnom nus pojavom na okolinu i niskim rizikom za osobe koje upotrebljavaju.

Gustina pripremljene smeše:	1,55 kg/dm ³
Razmera mešanja:	100 delova masenih komponente A 8 delova masenih komponente B Obe komponente su prethodno spakovane u posebna pakovanja
Otpornost na abraziju (EN 12808-2):	≤ 250 mm ³
Pritisna čvrstoća nakon 28 dana u standardnim uslovima – EN 12808-3:	≥ 45 N/mm ²
Skupljanje (EN12808-4):	≤ 1,5 mm/m
Vodupojnost nakon 4 časa (EN12808 – 5):	≤ 0,1 g
Temperatura upotrebe:	od -20°C do +100°C
Vreme rada:	Otprilike 60 minuta
Temperature rada:	+10 °C do +25 °C
Otvoreno vreme u skladu sa EN 1346:	> 2N/mm ² (približno 60 minuta)
Temperaturska otpornost:	-30°C do +100°C (u suvim uslovima)
Prohodnost:	24 časa na +23°C
Spremno za upotrebu/puna otpornost na opterećenje i hemijska otpornost:	5 dana na +23°C

POTROŠNJA KAO FUGA kg/m²

Veličina pločica (mm)	Zazor (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,84
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

POTROŠNJA KAO LEPILO

Nazubljena gleterica veličine: 3,5x3,5 mm Potrošnja: 1,6kg/m²

Rok upotrebe	24 meseca u originalnom pakovanju u suvim uslovima skladišteno
Pakovanje:	kantica 5kg



Henkel Srbija d.o.o.

Bulevar oslobođenja 383, 11 000 Beograd
Telefon: 011/207 22 00 • Fax: 011/207 22 55
www.ceresit.rs

Kvalitet za profesionalce

Tabela hemijske otpornosti

(Tabela predstavlja prikaz utvrđene hemijske otpornosti u skladu sa propisom UNI EN 12808)

HEMIJSKA OTPORNOST ZA INDUSTRIJSKE PODOVE

GRUPA	NAZIV	KONC. %	KONTINUIRANA UPOTREBA				POVREMENA UPOTREBA
			24 sata	7 dana	14 dana	28 dana	
KISELINE	Sirćetna kiselina	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Hlorovodonična kiselina	37	●	●	●	●	●
	Limunska kiselina	10	●	●	●	●	●
	Mlečna kiselina	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Azotna kiselina	25	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
	Oleinska kiselina	-	●	●	●	●	●
	Sumporna kiselina	1,5	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Taninska kiselina	10	●	●	●	●	●
	Vinska kiselina	10	●	●	●	●	●
	Oksalatna kiselina	10	●	●	●	●	●
Alkalna jedinjenja	Amonijačni rastvor	25	●	●	●	●	●
	Kaustična soda	50	●	●	●	●	●
	Konc. natrijum hipohlorita, akt. hlor	> 10	●	●	●	●	●
	Kaustični kalijum	50	●	●	●	●	●
	Natrijum bisulfit	10	●	●	●	●	●
Koncentrisani rastvori na 20°C	Iposulfit natrijum		●	●	●	●	●
	Kalcijum hlorid		●	●	●	●	●
	Natrijum hlorid		●	●	●	●	●
	Ferohlorid		●	●	●	●	●
	Šećer		●	●	●	●	●
Ulja i goriva	Benzin, goriva		●	●	●	●	●
	Terpentin		●	●	●	●	●
	Gasno ulje		●	●	●	●	●
	Maslinovo ulje		●	●	●	●	●
	Ulje za podmazivanje		●	●	●	●	●
Razređivači	Aceton		●	●	●	●	●
	Etilen glikol		●	●	●	●	●
	Glicerol		●	●	●	●	●
	Etil alkohol		●	●	●	●	●
	Petrolejski razređivač		●	●	●	●	●
	Vodonik peroksid	10	●	●	●	●	●
		25	●	●	●	●	●

Legenda

- VISOKA OTPORNOST
- DOBRA OTPORNOST
- NISKA OTPORNOST



Henkel Srbija d.o.o.

Bulevar oslobođenja 383, 11 000 Beograd
 Telefon: 011/207 22 00 • Fax: 011/207 22 55
 www.ceresit.rs

Kvalitet za profesionalce