

Epobinder

Tečni epoksidni sistem za građevinske fuge, fugiranje na betonu, maltere i sintetičke mase za zaglađivanje.

Epobinder je u skladu sa zahtjevima performansi koje zahtijeva standard EN 1504-4 za strukturalno lijepljenje, EN 1504-5 za proizvode za ubrizgavanje i EN 1504-6 za proizvode za sidrenje.



1. Izvrsna obradivost
2. Za izradu konstrukcijskih spojeva
3. Za izradu masa za zaglađivanje i epoksidnih estriha
4. Posebno se preporučuje za zaptivanje pukotina u mineralnim cementnim estrisima
5. Primjenjivo s bezvazdušna pumpa

Polja primjene

→ Predviđena upotreba:

- Građevinski spojevi na ekstradosima horizontalnih konstrukcija, za ojačavanje greda i stubova.
- Pravljenje čvrstih vodonepropusnih spojeva između očvrstlog i svježeg betona.
- Precizno strukturalno učvršćivanje i sidrenje metalnih elemenata na beton.
- Pospješivač prijanjanja za maltere na metalnim površinama, u kombinaciji s kvarcnim zapašivanjem.

- Primjene na horizontalnim i vertikalnim površinama.
- Zaptivanje pukotina u cementnim košuljicama.
- Konstrukcijsko lijepljenje čeličnih ploča (beton plaqué) i fugiranje šipki na armirano betonske elemente.
- Izrada maltera i sintetičkih masa za zaglađivanje betona u kombinaciji s proizvodom Quarzo 1.7.

Uputstvo za upotrebu

→ Priprema podloge

Prije nanošenja proizvoda Epobinder potrebno je:

- očistiti površinu od prašine, ulja i masti;
- ukloniti mrvljive i nekonzistentne dijelove ili dijelove koji nisu savršeno usidreni dok se ne dobije čista i dobro kohezivna potpora;
- podloga mora biti suha kako se ne bi ugrozilo prijanjanje sistema, iako se toleriše mala vlaga.

→ Priprema

Epobinder se priprema miješanjem komponente A sa komponentom B (prethodno dozirani odnos 4:1 u pakovanju) s mehaničkom mješalicom male brzine (< 500 o/min.) ili ručno, dok se ne dobije jednolična siva tečnost. Količina pomiješane mase, temperatura okoline i podloge mogu varirati vrijeme obradivosti: na visokim temperaturama ili sa velikim količinama pomiješanih, odgovara kraće vrijeme obradivosti. Da bi se postiglo duže vrijeme obradivosti, u slučaju visokih temperatura, preporučuje se da se pojedine komponente ohlade prije mješanja. Slično, u slučaju niskih temperatura, preporučljivo je držati obje komponente, prije nanošenja, na temperaturi ne nižoj od +10 °C.

→ Nanošenje

Epobinder se nanosi valjkom, četkom ili airless raspršivačem.

- Za restauraciju konstrukcije nanosite malter ili beton na svježu smolu, prije nego što se formira površinski sloj na početku polimerizacije.

- Za fugiranje šipki ispunite rupu prethodno napravljenu i očišćenu proizvodom Epobinder i umetnite šipku rotirajućim pokretom.
- Za zaptivanje pukotina prvo proširite pukotinu crijevom, ostatke prašine uklonite komprimiranim zrakom i sipajte proizvod Epobinder.
- Da biste povećali prionjivost na metalnim elementima, nakon čišćenja i pripreme površine, nastavite s nanošenjem proizvoda na kontaktnu površinu, a zatim djelujte prskanjem grubog kvarca.. Nanesite malter tek nakon što se smola stvrdne.
- Za pripremu epoksidnih premaza za zaglađivanje: pomiješajte s proizvodom Quarzo 1.7 dok se ne dobije mješavina odgovarajuće konzistencije (otprilike 1 dio proizvoda Epobinder i 2 dijela proizvoda Quarzo 1.7) i nanosite, svježe na svježe, tek nakon prajmiranja područja istim proizvodom..
- Za pripremu epoksidnih estriha: pomiješajte s proizvodom Quarzo 1.7 dok se ne dobije mješavina odgovarajuće konzistencije (otprilike 1 dio proizvoda Epobinder i 4 dijela proizvoda Quarzo 1.7) i nanosite, svježe na svježe, tek nakon prajmiranja područja istim proizvodom.

→ Čišćenje

Ostaci proizvoda Epobinder mogu se očistiti s alata rastvaračima, prije nego što se sistem stvrdne.

Certifikati i oznake



* Émission dans l'air intérieur Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

Stavka specifikacije

Isporuka i postavljanje tečnog epoksidnog sistema, kao što je Epobinder iz kompanije Kerakoll, za građevinske spojeve, fugovanje na betonu, malterima i sintetičkim masama za zaglađivanje, nanošenjem valjkom, četkom ili bezvazdušnim raspršivačem. Osigurani su CE oznaka i usklađenost sa zahtjevima performansi koje su obavezne standard EN 1504-4 za strukturalne proizvode za lijepljenje, EN 1504-5 za proizvode za ubrizgavanje i EN 1504-6 za sidrenje; u skladu sa principima definisanim u standardu EN 1504-9.

Isporuka i ugradnja maltera ili sintetičke mase za zaglađivanje, kao što je Epobinder s proizvodom Quartz 1.7 iz kompanije Kerakoll, za obnavljanje površina i dilatacijskih fuga na betonskim podovima, nanošenjem gleterom.

Tehnički podaci prema standardu kvalitete kompanije Kerakoll

Izgled	komponenta A siva tečnost, komponenta B bež tečnost	
Zapreminska masa	komponenta A 1550 kg/m ³ – komponenta B 980 kg/m ³	
Skladištenje	≈ 12 mjeseci od datuma proizvodnje u originalnom i neoštećenom pakovanju	
Upozorenja	Nije otporno na mraz, izbjegavajte direktnu sunčevu svjetlost i izvore toplote	
Pakovanje	monopakovanje komponenta A 2,4 kg + komponenta B 0,6 kg komponenta A kanta od 7 kg, komponenta B kanta od 1,75 kg	
Omjer smješe	komponenta A : komponenta B = 4 : 1	
Viskoznost smjese	≈ 1180 mPas (rotor 3 RPM 20)	Brookfield metoda
Gustina mješavine	≈ 1490 kg/m ³	
Postojanost smjese (1 kg):		
- na +10 °C	≈ 110 min	EN ISO 9514
- na +21 °C	≈ 75 min	EN ISO 9514
- na +30 °C	≈ 40 min	EN ISO 9514
Vrijeme podešavanja:		
- na +10 °C	≈ 150 min	EN 12189
- na +21 °C	≈ 120 min	EN 12189
- na +30 °C	≈ 90 min	EN 12189
Temperature primjene	od +5 °C do +35 °C	
Prinos:		
- konstrukcijski spoj na naboranoj podlozi	≈ 0,7 – 1 kg/m ²	
- konstrukcijski spoj na neravnoj podlozi	≈ 1 – 2 kg/m ²	
- lijepljenje montažnih elemenata	≈ 1,6 kg/m ² po mm debljine	
- zaptivanje pukotina	≈ 1,6 kg/dm ³	
- sintetičko zaglađivanje (odnos 1 : 2 = Epobinder:Quarzo 1.7)	≈ 0,67 kg/m ² po mm debljine	
- sintetički estrih (odnos 1 : 4 = Epobinder:Quarzo 1.7)	≈ 0,38 kg/m ² po mm debljine	

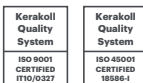
Otkrivanje podataka na temperaturi od +23 °C, 50% rel. vlaž. i bez ventilacije. Mogu varirati u zavisnosti od specifičnih uslova na gradilištu.

Performanse					
Kvalitet zraka u zatvorenom prostoru (IAQ) VOC - Emisije hlapljivih organskih jedinjenja					
Usklađenost	EC 1 plus GEV-Emicode		Cert. GEV 17486/11.01.02		
HIGH-TECH					
Karakteristika performansi	Metoda testa	Potrebni zahtjevi EN 1504-4	Performanse		
			24 sata	2 dana	3 dana
Otpornost na pritisak (N/mm ²):	EN 12190				
- čisto		≥ 30	> 60	> 62	> 70
- sintetičko zaglađivanje (1 : 2)			> 70	> 80	> 85
- sintetički estrih (1 : 4)			> 48	> 54	> 56
Snaga prijanjanja/veze	EN 12636	prijanjanje na suvi beton	u skladu sa specifikacijom		
Osjetljivost na vodu	EN 12636	prijanjanje na mokri beton	u skladu sa specifikacijom		
Otpornost na smicanje	EN 12615	≥ 6 N/mm ²	> 16 N/mm ²		
Linearno skupljanje	EN 12617-1	≤ 0,1%	< 0,1%		
Obradivost na +23 °C (mjereno s ≈ 0,5 kg proizvoda)	EN ISO 9514		75 min.		
Temperatura staklene tranzicije	EN 12614	> +40 °C	+60 °C		
Sekantni modul elastičnosti kod kompresije	EN 13412	≥ 2000 N/mm ²	3200 N/mm ²		
Koeficijent toplotnog širenja (măsurat ĩntre -25 °C Ńi +60 °C)	EN 1770	≤ 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹	< 60x10 ⁻⁶ K ⁻¹		
Postojanost (otpornost na cikluse smrzavanja-odmrzavanja)	EN 13733	nema kolapsa uzoraka čelik/ljepilo/čelik	u skladu sa specifikacijom		
Reakcija na vatru	EN 13501-1	Euroklasa	E		
	Metoda testa	Zahtjevi standardom EN 1504-5	Performanse		
Prijanjanje (otpornost na povlačenje)	EN 12618-2	kohezivna pukotina podloge	u skladu sa specifikacijom		
Otpornost na smicanje	EN 12618-3	monolitna pukotina	u skladu sa specifikacijom		
Volumetrijsko skupljanje	EN 12617-2	< 3%	< 3%		
Temperatura staklene tranzicije	EN 12614	≥ +40 °C	+60 °C		

Performanse			
Obradivo ubrizgavanjem (vrijeme ubrizgavanja u pukotine od 0,5 mm):	EN 12618-2		
- procent popunjavanja pukotina na suvoj podlozi		> 90%	100%
- procent popunjavanja pukotina na vlažnoj podlozi		> 90%	100%
- postojanost (otpornost na cikluse smrzavanja-odmrzavanja)	EN 12618-2	kohezivna pukotina podloge	u skladu sa specifikacijom
	Metoda testa	Zahtjevi standardom EN 1504-6	Performanse
Otpornost čelične šipke na izvlačenje (pomak u mm u odnosu na opterećenje od 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm	0,37 mm
Viskozni protok pod opterećenjem (pomak u mm u odnosu na kontinuirano opterećenje od 50 kN nakon 3 mjeseca)	EN 1544	≤ 0,6 mm	0,46 mm
Temperatura staklene tranzicije	EN 12614	≥ +45 °C	+60 °C

Upozorenja

- Poštujte nacionalne standarde i propise
- koristite na temperaturama između +5 °C i +35 °C
- nanosite na suhe podloge
- nemojte nanositi na prljave ili nekoherentne površine
- zaštitite susjedne površine kako biste izbjegli stvaranje mrlja koje je teško ukloniti
- očistite opremu odmah nakon upotrebe rastvarača (etil alkohol, toluen, ksilen)
- uvijek nosite rukavice i zaštitne naočare i tokom miješanja i tokom nanošenja
- izbjegavajte bilo kakav kontakt sa kožom
- ako je potrebno, zatražite sigurnosni list
- za sve što nije predviđeno, obratite se službi Kerakoll Worldwide Global Service na tel. +39 0536.811.516 ili putem e-pošte globalservice@kerakoll.com



Ove informacije su ažurirane do januara 2026; treba napomenuti da oni mogu biti predmet dopuna i/ili promjena tokom vremena od strane kompanije KERAKOLL SpA; za sva takva ažuriranja možete pogledati web stranicu www.kerakoll.com. Stoga, KERAKOLL SpA odgovara za vjerodostojnost, aktuelnost i ažurnost svojih informacija samo ako su direktno izvedene sa njegovih web stranica. Tehnički list sastavljen je na osnovu naših najboljih tehničkih saznanja, kao i onih vezanih za samu primjenu. Međutim, kako se ne može direktno uticati na uslove na gradilištu i na izvođenje radova, oni predstavljaju opšte smernice koje ni na koji način ne obavezuju našu kompaniju. Stoga preporučujemo preventivni test kako bi se provjerila prikladnost proizvoda za namjeravanu upotrebu.