

Epobinder

Tekući epoksidni sustav za lijevane spojeve, sidrenje na beton, sintetske mortove i mase za zaglađivanje.

Epobinder je sukladan zahtjevima performansi određenih normom EN 1504-4 za proizvode za konstrukcijsko lijepljenje, normom EN 1504-5 za proizvode za ubrizgavanje i EN 1504-6 za proizvode za sidrenje.



1. Izvrsna obradivost
2. Za izradu lijevanih spojeva
3. Za izradu epoksidnih glet masa i estriha
4. Posebno se preporučuje za zaptivanje pukotina u mineralnim ili cementnim estrisima
5. Može se primijeniti airless uređajem za prskanje

Područja primjene

→ Upute za uporabu:

- Lijevani spojevi vanjskih gornjih dijelova vodoravnih konstrukcija, za ojačanje greda i stupova.
- Izrada krutih vodonepropusnih spojeva između stvrdnutog i svježeg betona.
- Precizno konstrukcijsko pričvršćivanje i sidrenje metalnih elemenata na beton.
- Promotor adhezije za mortove na metalnim površinama, u kombinaciji s kvarcnim pijeskom.

- Nanošenje na horizontalne i vertikalne površine.
- Zaptivanje pukotina u cementnim estrisima.
- Strukturno lijepljenje čeličnih ploča (beton plaqué) i sidrenje šipki od elemenata izrađenih od armiranog betona.
- Izrada sintetskih mortova i glet masa na betonu u kombinaciji s proizvodom Quarzo 1.7.

Upute za uporabu

→ Priprema podloga

- Prije nanošenja proizvoda Epobinder potrebno je:
- očistiti površinu od prašine, ulja i masti;
 - uklonite dijelove koji se mrve i odvajaju ili koji nisu adekvatno učvršćeni dok se ne dobije čista i konzistentna podloga;
 - podloga mora biti suha kako ne bi došlo do slabijeg prijanjanja sustava, iako se tolerira mali stupanj vlažnosti.

→ Priprema

Epobinder priprema se miješanjem, mehaničkom miješalicom pri malom broju okretaja (< 500 o/min) ili ručno, komponente A s komponentom B (pripremljeni omjer 4:1 u pakiranjima) dok se ne dobije tekućina ujednačene svijetlo sive boje. Količina zamiješane mase kao i temperatura okoline i podloge mogu utjecati na promjene u vremenu obradivosti: pri povišenim temperaturama ili prilikom rada s velikim količinama zamiješane mase vrijeme obradivosti skraćuje se. Kako bi se postiglo dulje vrijeme obrade, u slučaju visokih temperatura preporučljivo je ohladiti pojedinačne komponente prije miješanja. Jednako tako, u slučaju niskih temperatura poželjno je da se obje komponente prije primjene održavaju na temperaturi ne nižoj od +10 °C.

→ Primjena

- Epobinder se nanosi se valjkom, kistom, ili airless uređajem za prskanje.
- Za lijevane spojeve, nanesite mort ili beton na svježu smolu, prije nego što se formira površinski sloj početka polimerizacije.
 - Za sidrenje šipki, prethodno napravljenu i očišćenu rupu ispunite proizvodom Epobinder i umetnite šipku rotirajućim pokretom.
 - Za zaptivanje pukotina prvo proširite pukotinu kutnom brusilicom, ostatke prašine uklonite komprimiranim zrakom i ulijte Epobinder.
 - Radi većeg prijanjanja na metalnim elementima, nakon čišćenja i pripreme površine, nanesite proizvod na dodirnu površinu, zatim nanesite grubi kvarcni pijesak. Nanesite mort tek nakon što se smola stvrdne.
 - Za pripremu epoksidnih glet masa: pomiješati s proizvodom Quarzo 1.7 dok se ne dobije smjesa adekvatne konzistencije (otprilike 1 dio proizvoda Epobinder i 2 dijela Quarzo 1.7) i nanositi, svježe na svježe, tek nakon što ste površinu premazali istim proizvodom.
 - Za pripremu epoksidnih estriha: pomiješati s proizvodom Quarzo 1.7 dok se ne dobije smjesa adekvatne konzistencije (otprilike 1 dio proizvoda Epobinder i 4 dijela Quarzo 1.7) i nanositi, svježe na svježe, tek nakon što ste površinu premazali istim proizvodom.

→ Čišćenje

Čišćenje alata od ostataka Epobinder vrši se otapalima prije nego se sustav ukruti.

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 troškownika

Nabavka i ugradnja tekućeg epoksidnog sustava, poput proizvoda Epobinder tvrtke Kerakoll, za lijevane spojeve, sidrenje na beton, sintetske mortove i glet mase, nanošenjem valjkom, kistom ili airless uređajem za prskanje. S oznakom CE i u skladu sa zahtjevima norme EN 1504-4 za proizvode za konstrukcijsko lijepljenje, normom EN 1504-5 za proizvode za ubrizgavanje i EN 1504-6 za sidrenje; u skladu s odredbama određenih EN 1504-9.

Nabavka i ugradnja sintetskog morta ili glet mase, poput proizvoda Epobinder s proizvodom Quarzo 1.7 tvrtke Kerakoll, za obnavljanje površina i dilatacijskih spojeva na betonskim podovima, nanošenjem gleterom.

Tehnički Podaci prema Normama Kvalitete Kerakoll

Izgled	komponenta A siva tekućina, komponenta B bež tekućina	
volumenska masa	Komponenta A 1550 kg/m ³ – Komponenta B 980 kg/m ³	
Čuvanje	≈ 12 mjeseci od datuma proizvodnje u originalnom i neoštećenom pakiranju	
Napomene	zaštititi od mraza, izbjegavati direktno izlaganje suncu i izvorima topline	
Pakiranje	monopakiranje Komponenta A 2,4 kg + Komponenta B 0,6 kg Komponenta A kanta 7 kg, Komponenta B kanta 1,75 kg	
Omjer smjese	komponenta A : komponenta B = 4 : 1	
Viskoznost smjese	≈ 1180 mPas (rotor 3 RPM 20)	Brookfieldova metoda
Volumenska masa smjese	≈ 1490 kg/m ³	
Trajanje smjese (1 kg):		
- na +10 °C	≈ 110 min	EN ISO 9514
- nakon +21 °C	≈ 75 min	EN ISO 9514
- na +30 °C	≈ 40 min	EN ISO 9514
Otvoreno vrijeme:		
- na +10 °C	≈ 150 min	EN 12189
- nakon +21 °C	≈ 120 min	EN 12189
- na +30 °C	≈ 90 min	EN 12189
Temperature primjene	od +5 °C do +35 °C	
Potrošnja:		
- konstrukcijsko lijepljenje na hrapavoj podlozi	≈ 0,7 – 1 kg/m ²	
- konstrukcijsko lijepljenje na nepravilnoj podlozi	≈ 1 – 2 kg/m ²	
- lijepljenje predgotovljenih elemenata	≈ 1,6 kg/m ² za mm debljine sloja	
- brtvljenje pukotina	≈ 1,6 kg/dm ³	
- sintetičko zaglađivanje (omjer 1 : 2 = Epobinder:Quarzo 1.7)	≈ 0,67 kg/m ² po mm debljine	
- sintetički estrih (omjer 1 : 4 = Epobinder:Quarzo 1.7)	≈ 0,38 kg/m ² po mm debljine	

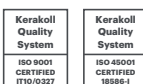
Sniimanje podataka pri temperaturi +23 °C, 50% relativne vlage, bez provjetravanja. Mogu se mijenjati zavisno o specifičnim uvjetima na gradilištu.

Performanse					
Kvaliteta zraka u zatvorenim prostorima (IAQ) VOC - Ispuštanja organskih hlapljivih tvari					
Sukladnost	EC 1 plus GEV-Emicode		Cert. GEV 17486/11.01.02		
HIGH-TECH					
Obilježja performansi	Metoda ispitivanja	Tražene odredbe EN 1504-4	Performanse		
			24 h	2 dana	3 dana
Otpornost na kompresiju (N/mm ²):	EN 12190				
- čisto		≥ 30	> 60	> 62	> 70
- sintetičko zaglađivanje (1 : 2)			> 70	> 80	> 85
- sintetički estrih (1 : 4)			> 48	> 54	> 56
Prianjanje/vezivne sile	EN 12636	adhezija na suhi beton	prevaziđeno		
Osjetljivost na vodu	EN 12636	adhezija na vlažan beton	prevaziđeno		
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 (mjerjenje sa ≈ 0,5 kg proizvoda)	EN ISO 9514		75 min		
Temperatura staklastog prijelaza	EN 12614	> +40 °C	+60 °C		
Elastični modul u presjeku na pritisak	EN 13412	≥ 2000 N/mm ²	3200 N/mm ²		
Koeficijent toplinskog istežanja (mjerjenje između -25 °C i +60 °C)	EN 1770	≤ 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹	< 60x10 ⁻⁶ K ⁻¹		
Trajnost (otpornost na cikluse smrzavanja-odmrzavanja)	EN 13733	bez kolapsa kod testiranja čelik/ljepilo/čelik	prevaziđeno		
Reakcija na vatru	EN 13501-1	Euroklasa	E		
	Metoda ispitivanja	Traženi zahtjevi EN 1504-5	Performanse		
Prianjanje (otpornost na vuču)	EN 12618-2	kohezivno pucanje podloge	prevaziđeno		
Otpornost na smicanje	EN 12618-3	monolitno pucanje	prevaziđeno		
Volumetrijsko skupljanje	EN 12617-2	< 3%	< 3%		
Temperatura staklastog prijelaza	EN 12614	≥ +40 °C	+60 °C		

Performanse			
Obradivost po ubrizgavanju (vrijeme ubrizgavanja u pukotine od 0,5 mm):	EN 12618-2		
- Postotak popunjavanja pukotine na suhoj podlozi		> 90%	100%
- Postotak popunjavanja pukotine na vlažnoj podlozi		> 90%	100%
Trajnost (otpornost na cikluse smrzavanja-odmrzavanja)	EN 12618-2	kohezivno pucanje podloge	prevaziđeno
	Metoda ispitivanja	Traženi zahtjevi EN 1504-6	Performanse
Otpornost na izvlačenje čelične šipke (pomak u mm pod opterećenjem od 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm	0,37 mm
Puzanje pod opterećenjem (pomak u mm pod stalnim opterećenjem od 50 kN nakon 3 mjeseca)	EN 1544	≤ 0,6 mm	0,46 mm
Temperatura staklastog prijelaza	EN 12614	≥ +45 °C	+60 °C

Napomene

- Pridržavati se eventualnih nacionalnih normi
- raditi pri temperaturama između +5 °C i +35 °C
- primijeniti na suhe podloge
- ne primjenjivati na prljave ili nekonzistentne podloge
- zaštititi obližnje površine kako bi se izbjeglo cijedenje i mrlje koje se teško mogu odstraniti
- očistiti alat odmah nakon upotrebe pomoću otapala (etini alkohol, toluen, ksilen)
- uvijek koristiti zaštitne rukavice i naočale, bilo tijekom miješanja ili tijekom primjene
- izbjegavati bilo kakav kontakt sa kožom
- u slučaju potrebe zatražiti sigurnosnu listu proizvoda
- sve što nije predviđeno savjetovati se sa Kerakoll Worldwide Global Service +39 0536.811.516 – globalservice@kerakoll.com



Navedene informacije ažurirane su u mjesecu siječnja 2026.; napominje se da mogu biti podložne dopunama i/ili promjenama tijekom vremena od strane KERAKOLL SpA; za takve eventualne dopune, može se posjetiti web stranicu www.kerakoll.com. Stoga je tvrtka KERAKOLL SpA odgovara za valjanost, aktualnost i ažuriranje svojih obavijesti samo ako su ista dobivena direktno sa njene službene internet stranice. Tehničke liste sačinjene su na temelju naših najboljih tehničkih i aplikativnih saznanja. U nemogućnosti izravne intervencije na gradilištu i na izvođenje radova, to su upute općeg karaktera koje ni u kom slučaju ne obvezuju našu Kompaniju. Iz tih razloga preporučujemo preventivnu probu kako bi provjerili sukladnost proizvoda predviđenoj primjeni.