

Epobinder

Płynny system epoksydowy do napraw odlewów, zalewania w beton, zapraw i szpachli syntetycznych.

Epobinder spełnia wymagania użytkowe określone w normie EN 1504-4 dla klejenia konstrukcyjnego, w normie EN 1504-5 dla produktów iniekcyjnych oraz w normie EN 1504-6 dla produktów kotwiących.



1. Świetna obrabialność
2. Do wykonywania połączeń przy wznawianiu wylewania betonu
3. Do wykonywania szpachlowania i jastrychów epoksydowych
4. Idealny do wypełniania pęknięć w jastrychach mineralnych lub cementowych
5. Do aplikacji natryskiem hydrodynamicznym

Zastosowanie

→ Przeznaczenie

- Łączenie przy nadlewaniu konstrukcji poziomych, wzmacnianie belek i filarów.
- Wykonywanie sztywnych i nieprzepuszczalnych połączeń między betonem stwardniałym i świeżym.
- Precyzyjne mocowanie i kotwienie elementów metalowych w betonie.
- Środek poprawiający przyczepność zapraw do powierzchni metalowych, przy stosowaniu z posypką z piasku kwarcowego.

- Aplikacje na powierzchniach poziomych i pionowych.
- Zamykanie spękań jastrychów cementowych.
- Klejenie konstrukcyjne płyt stalowych i zalewanie prętów w elementach żelbetowych.
- Wykonywanie syntetycznych zapraw do szpachlowania betonu w połączeniu z piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,1 - 0,7 mm.

Technologia użycia

→ Przygotowanie podłoża

Przed aplikacją Epobinder należy:

- oczyścić powierzchnię z kurzu, olejów i tłuszczu
- usunąć części słabe i kruche lub niedostatecznie przywarte, aż do odsłonięcia czystego i mocnego podłoża
- podłoże musi być suche, aby nie pogarszać przyczepności systemu, ale tolerowane jest śladowe zawilgocenie.

→ Przygotowanie

Epobinder przygotowuje się mieszając, mieszadłem mechanicznym przy niskiej prędkości obrotowej (< 500 obr./min.), składnik A ze składnikiem B (proporcja 4:1 przygotowana w opakowaniach), aż do uzyskania cieczy o jednolitej jasnoszarej kolorze. Wielkość porcji wymieszanej masy, temperatura otoczenia i podłoża mogą powodować różnice czasu obróbki: wysokie temperatury i mieszanie dużych porcji wiążą się z krótkimi czasami obróbki. Dla uzyskania dłuższego czasu obróbki przy wyższych temperaturach otoczenia zaleca się schłodzenie składników przed wymieszaniem. Podobnie w przypadku niskich temperatur zaleca się trzymanie obu składników przed użyciem w temperaturze nie niższej od +10 °C.

→ Nanoszenie

Epobinder nanosi się wałkiem, pędzlem lub natryskiem hydrodynamicznym.

- Przy wznawianiu wylewania wykonać aplikację zaprawy lub betonu na świeżą żywicę, przed utworzeniem się "skórki" powierzchniowej wskutek polimeryzacji.

- Przy zalewaniu prętów wypełnić wcześniej zrobiony i oczyszczony otwór produktem Epobinder i wprowadzić pręt wykonując przy tym ruchy obrotowe.

- Przy zamykaniu spękań poszerzyć pęknięcia szlifierką kątową, usunąć kurz sprężonym powietrzem i wlać Epobinder.

- Aby zwiększyć przyczepność do elementów metalowych, po oczyszczeniu i przygotowaniu powierzchni nanieść produkt na powierzchnię kontaktową, a następnie wykonać posypkę z grubszego piasku kwarcowego. Nanosić zaprawę dopiero po utwardzeniu żywicy.

- Przy przygotowywaniu szpachli epoksydowych: wymieszać z piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,1 - 0,7 mm, aż do uzyskania masy o odpowiedniej konsystencji (około 1 części Epobinder i 2 części piasku kwarcowego) i nanieść "świeżo na świeżo" jedynie po zagruntowaniu powierzchni tym samym produktem.

- Przy przygotowywaniu jastrychów epoksydowych: wymieszać z piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,1 - 0,7 mm, aż do uzyskania masy o odpowiedniej konsystencji (około 1 części Epobinder i 4 części piasku kwarcowego) i nanieść "świeżo na świeżo" jedynie po zagruntowaniu powierzchni tym samym produktem.

→ Czyszczenie

Mycie narzędzi z resztek Epobinder należy wykonać za pomocą rozpuszczalników przed stwardnieniem systemu.

Certyfikacja i znakowanie



* Emission 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).

Wzór informacji technicznej dla projektantów

Dostarczenie i zastosowanie na budowie płynnego systemu epoksydowego, w rodzaju Epobinder firmy Kerakoll, do wznawiania wylewania, zalewania w beton oraz zapraw i szpachli syntetycznych, aplikowanego za pomocą wałka, pędzla lub natryskiem hydrodynamicznym. Podlegający znakowaniu CE zgodnie z wymaganiami dotyczącymi właściwości użytkowych normy EN 1504-4 dla produktów do klejenia konstrukcyjnego, normy EN 1504-5 dla iniekcji i normy EN 1504-6 dla kotwienia; zgodnie z zasadami określonymi w normie EN 1504-9.

Dostarczenie i zastosowanie na budowie zaprawy lub szpachli syntetycznej w rodzaju Epobinder firmy Kerakoll z piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,1 -0,7 mm, do naprawy powierzchni i szczelin dylatacyjnych w posadzkach betonowych przez nanoszenie pacq.

Dane techniczne wg Normy Jakości Kerakoll

Wygląd	składnik A szara ciecz, składnik B beżowa ciecz	
Gęstość	składnik A 1550 kg/m ³ – składnik B 980 kg/m ³	
Przechowywanie	≈ 12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnym, nienaruszonym opakowaniu	
Uwagi	chronić przed mrozem, bezpośrednim nasłonecznieniem i źródłami ciepła	
Opakowanie	monopack składnik A 2,4 kg + składnik B 0,6 kg	
Proporcja mieszania	składnik A : składnik B = 4 : 1	
Lepkość mieszanki	≈ 1180 mPas (wirnik 3 RPM 20)	metoda Brookfielda
Ciężar właściwy mieszanki	≈ 1490 kg/m ³	
Czas gotowości do pracy (1 kg):		
- przy +10 °C	≈ 110 min	EN ISO 9514
- przy +21 °C	≈ 75 min	EN ISO 9514
- przy +30 °C	≈ 40 min	EN ISO 9514
Czas otwarty:		
- przy +10 °C	≈ 150 min	EN 12189
- przy +21 °C	≈ 120 min	EN 12189
- przy +30 °C	≈ 90 min	EN 12189
Temperatura użycia	od +5 °C do +35 °C	
Wydajność:		
- warstwa szepna na podłożu chropowatym	≈ 0,7 – 1 kg/m ²	
- warstwa szepna na podłożu nierównym	≈ 1 – 2 kg/m ²	
- klejenie elementów prefabrykowanych	≈ 1,6 kg/m ² na mm warstwy	
- wypełnianie pęknięć	≈ 1,6 kg/dm ³	
- szpachla syntetyczna (proporcja 1 : 2 = Epobinder : Quarzo 1.7)	≈ 0,67 kg/m ² na mm grubości warstwy	
- jastrych syntetyczny (proporcja 1 : 4 = Epobinder : Quarzo 1.7)	≈ 0,38 kg/m ² na mm grubości warstwy	

Dane uzyskane w temp. +23 °C, przy wilgotności względnej 50% i przy braku wentylacji. Mogą ulegać zmianie w zależności od warunków panujących na budowie.


Dane techniczne					
Jakość powietrza wewnętrznego (IAQ) VOC - emisja lotnych związków organicznych					
Zgodność	EC 1 plus GEV-Emicode	Cert. GEV 17486/11.01.02			
HIGH-TECH					
Właściwość	Metoda badawcza	Wymagania EN 1504-4	Parametr		
			24 h	2 dni	3 dni
Wytrzymałość na ściskanie (N/mm ²):	EN 12190				
- czysty bez dodatków		≥ 30	> 60	> 62	> 70
- szpachla syntetyczna (1 : 2)			> 70	> 80	> 85
- jastrych syntetyczny (1 : 4)			> 48	> 54	> 56
Przyczepność/siła spajająca	EN 12636	przyczepność do suchego betonu	Wymóg spełniony		
Wrażliwość na wodę	EN 12636	przyczepność do wilgotnego betonu	Wymóg spełniony		
Wytrzymałość na ścinanie	EN 12615	≥ 6 N/mm ²	> 16 N/mm ²		
Skurcz liniowy	EN 12617-1	≤ 0,1%	< 0,1%		
Obrabialność w temp. +23 °C (mierzona dla ≈ 0,5 kg produktu)	EN ISO 9514		75 min.		
Temperatura zeszklenia	EN 12614	> +40 °C	+60 °C		
Moduł sprężystości przy ściskaniu	EN 13412	≥ 2000 N/mm ²	3200 N/mm ²		
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (mierzony w zakresie temperatur od -25°C do +60°C)	EN 1770	≤ 100x10 ⁻⁶ K ⁻¹	< 60x10 ⁻⁶ K ⁻¹		
Trwałość (odporność na cykle za- i rozmrażania)	EN 13733	nie zaobserwowano zniszczenia próbek stal/spoiwo/stal	Wymóg spełniony		
Reakcja na ogień	EN 13501-1	Euroklasa	I		
	Metoda badawcza	Wymogi normy EN 1504-5	Parametr		
Przyczepność (wytrzymałość na rozciąganie)	EN 12618-2	zniszczenie kohezyjne podłoża	Wymóg spełniony		
Wytrzymałość na ścinanie	EN 12618-3	zniszczenie monolityczne	Wymóg spełniony		
Skurcz objętościowy	EN 12617-2	< 3%	< 3%		
Temperatura zeszklenia	EN 12614	≥ +40 °C	+60 °C		
Obrabialność metodą iniekcji (czas iniekowalności w rysach 0,5 mm):	EN 12618-2				
- procent wypełnienia rysy przy suchym podłożu		> 90%	100%		
- procent wypełnienia rysy przy wilgotnym podłożu		> 90%	100%		
Trwałość (odporność na cykle za- i rozmrażania)	EN 12618-2	zniszczenie kohezyjne podłoża	Wymóg spełniony		

Dane techniczne

	Metoda badawcza	Wymagania EN 1504-6	Parametr
Odporność na wrywanie pręta stalowego (przeszczenie w mm pod obciążeniem 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm	0,37 mm
Pełzanie wiskotyczne pod obciążeniem (przeszczenie w mm pod ciągłym obciążeniem 50 kN po 3 miesiącach)	EN 1544	≤ 0,6 mm	0,46 mm
Temperatura zeszklenia	EN 12614	≥ +45 °C	+60 °C

Uwagi

- Przestrzegać wszelkich norm i przepisów krajowych
- stosować w temperaturze od +5 °C do +35 °C
- nanosić na powierzchnie suche
- nie nanosić na powierzchnie brudne i słabe
- chronić okalające powierzchnie dla uniknięcia powstania trudnych do usunięcia plam i zabrudzeń
- narzędzia myć natychmiast po użyciu rozpuszczalnikami (alkohol etylowy, toluen, ksylen)
- nosić zawsze rękawice i okulary zarówno w czasie mieszania jak i aplikacji
- unikać jakiegokolwiek kontaktu ze skórą
- w razie potrzeby zażądać karty bezpieczeństwa
- w przypadku innych wątpliwości prosimy o kontakt z Kerakoll Worldwide Global Service +48 42 225 17 00 - info@kerakoll.pl

 Niniejsze informacje zostały uaktualnione w kwietniu 2026; precyzuje się, że mogą one podlegać w miarę upływu czasu uzupełnieniom i/lub zmianom przeprowadzanym przez KERAKOLL SpA; w celu zapoznania się z takimi ewentualnymi uzupełnieniami można wejść na naszą stronę internetową www.kerakoll.com. Z tego to powodu firma KERAKOLL SpA jest odpowiedzialna za ważność, aktualność i uaktualnienia własnych informacji jedynie w takim przypadku, gdy zostały one zaczerpnięte z jej własnych stron internetowych. Karta techniczna jest opracowana na podstawie naszej najlepszej wiedzy technicznej i praktycznej. Ponieważ jednak nie możemy bezpośrednio wpływać na warunki budowy i sposób wykonywania prac, zastrzegamy, że są to wskazówki o charakterze ogólnym, które nie zobowiązują w żaden sposób naszej firmy. Dlatego zalecamy przeprowadzenie próby w celu sprawdzenia przydatności produktu do przewidywanego zastosowania.