

BOTAMENT® EF 500 EK 500

Epoxidová hmota pro spárování a lepení – 2 sl.



BOTAMENT® EF 500^{EK 500} je spárovací hmota a lepicí tmel na bázi epoxidové pryskyřice, s vysokou odolností proti působení chemikálií. Pro použití na stěnách i podlahách ve vnitřním i vnějším prostředí.

Při spárování je produkt BOTAMENT® EF 500^{EK 500} vhodný pro spáry o šířce od 2 do 10 mm.

Při lepení je produkt BOTAMENT® EF 500^{EK 500} vhodný pro použití na hutné dlaždice, slinuté dlaždice, kameninu, keramické i skleněné mozaiky.

Možnost použití produktu BOTAMENT® EF 500^{EK 500} pro lepení a také pro spárování představuje výhodu barevné shody, což je zvláště důležité např. u skleněných, či malých mozaik.

Vlastnosti

- ❖ vysoká odolnost proti chemikáliím
- ❖ lehce zpracovatelná
- ❖ výborně omyvatelná studenou vodou
- ❖ dobrá přilnavost ve spárách
- ❖ vysoká oděruvzdornost
- ❖ přezkoušeno pro bazény i jímky na pitnou vodu dle DVGW W 270 (SRN) dle vyhlášky Ministerstva zdravotnictví 409/2005 Sb.
- ❖ přezkoušeno dle EN 12004: R2 T

Oblasti použití

- ❖ bazény
- ❖ sprchy
- ❖ kuchyně
- ❖ nápojový průmysl
- ❖ potravinářský průmysl
- ❖ chemický průmysl
- ❖ mycí linky pro vozidla

Vhodné podklady

- ❖ beton
- ❖ cementové a vápenocementové omítky kategorií CS II, CS III a CS IV (pevnost v tlaku $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$)
- ❖ potěry cementové (CT) i na bázi síranu vápenatého (CA)
- ❖ zapískované asfaltové potěry (IC 10)

BOTAMENT® EF 500^{EK 500} lze použít také k lepení na stabilizované ocelové podklady. Před aplikací kontaktujte prosím technickou kancelář naší firmy.

Příprava podkladu

Při použití produktu jako spárovací hmoty nesmí být ve spárách zbytky lepidla, malty, separačních prostředků nebo nečistoty.

Při použití produktu jako lepicího tmelu musí být podklad:

- ❖ suchý, čistý a bez námrazy
- ❖ únosný
- ❖ zbavený mastnoty, nátěrů, výpotků, separačních prostředků, prachu a volných částic
- ❖ ve stanovené rovině

Technická data

Materiálová základna	2 složkový systém epoxidové pryskyřice
Barvy	bílá (10) šedá (24)
Balení	5 kg – komplet 3,571 kg složka (A) 1,429 kg složka (B)
Skladování	V chladu a suchu, nesmí zmraznout. V originálně uzavřených obalech minimálně 12 měsíců.
Hustota	~ 1,7 kg/dm ³
Tepelná odolnost	- 30°C až + 70°C (suché teplo)
Hmotnostní poměr míchání	2,5 (A) : 1 (B)
Doba zavaznutí	~ 15 minut
Doba použitelnosti	~ 30 minut
Pochozí	~ po 24 hodinách
Mechanická zátěž	~ za 3 dny
Chemická zátěž	~ za 7 dní
Teplota vzduchu a podkladu při zpracování	+10°C až +25°C
Čistící prostředek	ředidlo

V případě použití výrobku BOTAMENT® EF 500^{EK 500} pouze k lepení, je nutné před prováděním spárování dodržet technologickou přestávku v trvání nejméně 12 hodin.

Všechny uvedené časy se vztahují na normativní teplotu vzduchu + 23°C a relativní vlhkost 50 %. Vyšší teplota a nižší vlhkost vzduchu urychlují, nižší teploty a vyšší vlhkost vzduchu pak prodlužují zpracovatelnost a průběh vytvrzení.

BOTAMENT[®] EF 500 EK 500

Epoxidová hmota pro spárování a lepení – 2 sl.

Zpracování

- ❖ přidat složku A ke složce B a navzájem řádně smísit po dobu nejméně 3 minut pomocí pomaluběžného míchacího zařízení
- ❖ pro omezení chybného smísení hmoty BOTAMENT[®] EF 500 EK 500 se směs následně vyklopí (důkladně vyprázdnit vědro) do čisté nádoby a znovu promíchá

Použití – lepicí tmel

- ❖ BOTAMENT[®] EF 500 EK 500 nanést hladkou stranou zubové stěrky tenkou kontaktní vrstvu, poté profilovanou stranou rozprostřít vrstvu tmelu (respektovat dobu zavaznutí – na uložení dlaždic)
- ❖ vtlačit obklad do lepidla mírně posuvným pohybem a vyrovnat

Použití – spárovací hmota

- ❖ do spár nanášet pomocí speciální gumové stěrky
- ❖ provést rozmytí spárovací hmoty pomocí navlhčené hydrohouby (případně u profilovaných dlaždic pěnovou houbou) a bez prodlení provést konečné očištění dlaždic
- ❖ vodu pro mytí pravidelně měnit
- ❖ po započetí procesu tuhnutí nesmí být materiál znovu rozmícháván

Výrobně stanovený poměr mísení je nutné přesně dodržet.

Spotřeba spárovací hmoty

rozměr dlaždic (cm)	24 × 11,5 (tažené pásy)
šířka spár (mm)	8
hloubka spár (mm)	10
	1,86 kg/m²
rozměr dlaždic (cm)	10 × 10
šířka spár (mm)	5
hloubka spár (mm)	8
	1,33 kg/m²
rozměr dlaždic (cm)	20 × 20
šířka spár (mm)	5
hloubka spár (mm)	8
	0,67 kg/m²
rozměr dlaždic (cm)	2 × 2 (mozaika)
šířka spár (mm)	3
hloubka spár (mm)	3
	1,26 kg/m²

Další můžete získat pomocí naší kalkulačky pro výpočet spotřeby spárovacích hmot na www.botament.cz

Spotřeba při lepení

6 mm – ozubení	~ 2,8 kg/m ²
8 mm – ozubení	~ 3,6 kg/m ²

Důležitá upozornění

Při provádění keramických obkladů a dlažeb je třeba postupovat v souladu s platnými normami, směrniciemi a nejnovějšími technickými poznatky.

Stěny a podlahy vytavené zvláštnímu zatížení je nutné plánovat a provádět jako plochy údržbové. V zájmu porovnání požadavků v daném objektu s technickými daty spárovací hmoty BOTAMENT[®] EF 500 EK 500 ve vztahu k očekávané mechanické, tepelné i chemické zátěži se prosím obraťte na technickou kancelář naší firmy.

V bazénech musí být voda upravována v souladu s platnými normami a předpisy. Odchylky od zde stanovených hodnot mohou vést k poškození spárovací hmoty.

V závislosti na používaných surovinách se mohou jednotlivé výrobní šarže mírně lišit v odstínu barvy. Na ucelenou plochu proto doporučujeme používat materiál jedné výrobní šarže.

Na poréznicích dlaždicích, resp. s hrubou strukturou povrchu mohou ulpět zbytky spárovací hmoty.

Pro dosažení optimálních výsledků doporučujeme vždy provést zkoušku zpracování, resp. spárování ve specifických podmínkách přímo na dané stavbě.

Při zpracování epoxidových pryskyřic může u citlivých osob dojít k podráždění pokožky. Proto je důležité zabránit přímému styku pokožky a nevytvrzeného materiálu používáním příslušných ochranných pracovních pomůcek. Dále je nutné respektovat nařízení pro bezpečnost práce při zpracování reaktivních pryskyřic.

V průběhu zpracování produktu BOTAMENT[®] EF 500 EK 500 je důležité zabezpečit odvětrávání místností.

Výrobek BOTAMENT[®] EF 500 EK 500 je určený výhradně pro odborné zpracovatelské firmy.

Bezpečnostní list je vám k dispozici na www.botament.cz

Poznámka: Uvedené údaje vycházejí z našeho nejlepšího vědomí a zkušeností, jsou však nezávazné. Je nutné zohlednit podmínky v daném stavebním objektu, účel použití a specifické místní zatížení. Za těchto předpokladů ručíme za správnost údajů v rámci našich obchodních podmínek. Doporučení našich spolupracovníků, která se odchyľují od údajů našeho pokynu, jsou pro nás závazná, jestliže byla písemně potvrzena. V každém případě je nutné dodržovat všeobecně známá pravidla technologických postupů a nejnovější poznatky. Vydání CZ-1907. Aktuální vydání vyhledejte prosím v technických listech na www.botament.cz
BOTAMENT[®] Systembaustoffe • Skandinávská 990, CZ-267 53 Žebrák

BOTAMENT® EF 500 EK 500
Epoxidová hmota pro spárování a lepení – 2 sl.
Tabulka odolnosti proti chemikáliím dle EN 12808

Aceton	-
Antracénový olej	O
Bělicí louh, ředěný	(+)
Benzol	(O)
Cukr, pevný, nebo vodný roztok	+
Čpavek – roztok 10 %	+
Čpavek – roztok 25 %	+
Dehtový olej, vysokovroucí	(+)
Etanol, 50 % ve vodě	+
Etylacetát	(O)
Formaldehyd 35 %	O
Glycerin	+
Hnojící soli	+
Hydroxid vápenatý, krystalický	+
Chlorman sodný, roztok 10 %	(+)
Isopropanol	+
Kerosin	+
Kuchyňská sůl, koncentrovaný roztok	+
Kyselina boritá 3 %	+
Kyselina citronová, pevná, nebo vodný roztok	(+)
Kyselina dusičná 5 %	(+)
Kyselina dusičná 10 %	(O)
Kyselina fosforečná 10 %	(+)
Kyselina fosforečná 85 %	-
Kyselina huminová	(+)
Kyselina chromová 10 %	(O)
Kyselina mléčná 10 %	(+)
Kyselina mravenčí 5 %	+
Kyselina octová 5 %	+
Kyselina octová 25 %	-
Kyselina sírová 5 %	(+)
Kyselina sírová 25 %	(+)
Kyselina sírová 50 %	(+)
Kyselina sírová 96 % (konc.)	-
Kyselina siřičitá 5 %	(+)
Kyselina siřičitá 25 %	(+)
Kyselina solná 5 %	+
Kyselina solná 20 %	(O)
Kyselina solná 36 % (konc.)	-
Kyselina šťavelová, vodná 10 %	(+)
Kyselina uhličitá	+
Kyselina vinná, pevná, nebo vodný roztok	(+)

Lakový benzin	(+)
Louh draselný 5 %	+
Louh draselný 20 %	+
Louh draselný 50 %	+
Louh sodný 5 %	+
Louh sodný 20 %	+
Louh sodný 50 %	+
Mastné kyseliny, např. kyselina olejová	+
Metanol	(O)
Minerální oleje	+
Mléko	+
Močovina, pevná a rozpuštěná	+
Mořská voda	+
Mýdlový roztok	+
Ovocné šťávy, vodné	+
P 3 – rozpouštědlo	+
Parafínový olej	+
Peroxid vodíku 3 %	+
Petrolej	+
Pivo	+
Soda 10 %	+
Solné roztoky, neutrální, neoxidující	+
Solventní nafta (těžký benzol]	+
Syntetické hydraulické oleje	(O)
Terpentýn	+
Topný olej	+
Trichlóretylén	-
Tuky, živočišné a rostlinné	+
Vápenná voda	+
Víno, červené	(+)
Voda +20°C	+
Voda +60°C	+
Voda destilovaná	+
Voda chlorovaná (voda v bazénech)	+
Xylen	+

- + odolává
 O podmíněně odolává při občasném zatížení
 (u nízkovroucích rozpouštědel to odpovídá běžné době odparu tenké vrstvy)
 - neodolává
 () odolává, resp. podmíněně odolává, může dojít ke změně vzhledu (např. barevný odstín, pevnost)
 ** prosím kontaktovat technickou kancelář pro poradenství

BOTAMENT[®] EF 500 EK 500

Epoxidová hmota pro spárování a lepení – 2 sl.



BOTAMENT GmbH & Co. KG
Am Kruppwald 1,
D – 46238 Bottrop

10

EN 12004
Zlepšené lepidlo z tvrditelné pryskyřice
s doplňkovými charakteristikami
klasifikace R 2

Reakce na oheň:	E
Počáteční smyková přídržnost:	≥ 2,0 N/mm²
Smyková přídržnost po ponoření do vody:	≥ 2,0 N/mm²
Smyková přídržnost po tepelném šoku:	≥ 2,0 N/mm²