



KÖSTER UC 100

Tehnički list / Artikl broj CT 251 026

Izdano: 2023-11-08

Samorazlivajući poliuretanski beton otporan na abraziju, za zaštitu betona

| | |
|------------------------------|--|
| | KÖSTER BAUCHEMIE AG Dieselstraße 1-10, 26607 Aurich 18 CT 251 EN 13813:2002 KÖSTER UC 100 Estrih od umjetne smole za unutarnju upotrebu |
| Reakcija na požar | Bfl - s1 |
| Oslobađanje korozivnih tvari | SR |
| Vodopropusnost | NPD |
| Otpornost na habanje | ≤ AR 0,5 |
| Vlačna čvrstoća ljeplja | ≥ B 2,0 |
| Otpornost na udarce | IR 4 |
| Izolacija od udarne buke | NPD |
| Adsorpcija zvuka | NPD |
| Toplinska izolacija | NPD |
| Otpornost na kemikalije | NPD |
| Opasne tvari | NPD |

Opis proizvoda

KÖSTER UC 100 je premaz bez otapala, otporan na kemikalije za zaštitu betona u prostorima s velikim prometom (viljuškari, strojevi) i koji mogu biti kratkotrajno izloženi visokim temperaturama. Budući da se brzo stvrdnjava, betonska površina se može koristiti već nakon nekoliko sati. Po izboru, boja KÖSTER UC 100 se može podesiti pomoću KÖSTER UC paste u boji.

Tehničke karakteristike

| | |
|----------------------------------|---|
| Omjer miješanja | 4,9 kg Tekuća komp. (A) 4,2 kg smola komp. (B) 17 kg prah komp. (C) |
| Gustoća (+20 °C) | 0,45 kg KÖSTER UC pasta u boji |
| Boja | npr. cca šljunčano siva, druge boje dostupne na zahtjev |
| Otvoreno vrijeme (+20 °C) | 1,53 kg/l cca. 15 min. |
| Teperatura obrade | +5 °C i +25 °C |
| Najveće zrno | cca. 0,8 mm |
| Udaljenost točke rošta | barem +3 °C |
| Vlačna čvrstoća ljeplja (7 dana) | > 2 N/mm² (C 25/30) |
| Debljina sloja | 3 – 9 mm |

Područje primjene

KÖSTER UC 100 je prikladan za premazivanje betona u područjima koja su izložena visokom mehaničkom, toplinskom i kemijskom opterećenju, npr. prostorije u prehrambenoj industriji, proizvodni i skladišni pogoni te autopraonicе. Za povećanje otpornosti na klizanje, kvarčni pijesak osušen na vatri može se po želji posipati u svježi premaz.

Podloga

Podloga mora biti suha, čista, bez labavih dijelova, bez ulja i masti.

Minimalna starost betona treba biti 7 dana (cca. 6% preostale vlage prema CM metodi). Podloga se priprema glodanjem i naknadnim sačmarenjem. U detaljnim područjima (npr. područje zidova i potplata) može se koristiti samo glodanje i brušenje. Prašina ili druge tvari koje smanjuju prijanje moraju se zatim ukloniti bez ostavljanja ostataka. Minimalna vlačna čvrstoća ljeplja je > 1,5 N/mm². Preporučljivo je zabilježiti barem jednu vrijednost povlačenja ljeplja za svakih 100 m². Pukotine ili dubine hrapavosti veće od 5 mm otvaraju se i uklanjuju sve do nosive podloge, a zatim se u ravnini s površinom popune mješavinom KÖSTER CT 121 (cca. 300-500 g/m²) i kvarcnom pijesku osušenog na vatri. Opciono, pukotine se mogu zatvoriti s KÖSTER UC 300. Ako se očekuje izloženost vodenoj pari sa stražnje strane, podloga se mora premazati jednom od KÖSTER VAP 2000 parnih brana 24 sata prije premazivanja. Hrapavost podloge može se odrediti npr. metodom pješčane površine nakon mehaničke pripreme podloge, a hrapavost podloge mora se kompenzirati dodavanjem dodatka za debljinu sloja. Veće hrapavosti površine (> 1 cm) potrebno je izravnati npr. KÖSTER Reparturnim mortom NC, KÖSTER SL Protect ili estrihom od epoksidne smole od KÖSTER CT 121. Spojevi zida i potplata moraju biti zaštićeni filtrom vezanim epoksidnom smolom. Ako je potreban temeljni premaz zbog visoke poroznosti ispod površine, to se može učiniti s KÖSTER UC 300 ili jednom od naših KÖSTER epoksidnih smola.

Ugradnja

Nakon određivanja rošta (vidi tablicu rošta), komponente temperirane na najmanje +15 °C moraju se pomiješati u količini bez djelomičnog uklanjanja kako bi se materijal mogao bez prekida obraditi u jednoj radnji. Prije miješanja, sva oprema (za miješanje i distribuciju) za obradu treba biti spremna pri ruci i treba se osigurati da se površina koja se premazuje može premazati bez prekida rada. Proces miješanja treba kontrolirati štopericom. Najprije se komponenta A prenosi u komponentu B i miješa dvostrukom mješalicom otprilike 30 sekundi pomoću mehaničke miješalice (oko 300 okretaja u minuti). Pasta u boji se dodaje neposredno nakon dodavanja praškaste komponente ili tijekom dodavanja praškaste komponente.

Prah se dodaje nakon miješanja komponenti A i B pomoću dvostrukog impelera uz vrijeme miješanja od 2 minute i nakon ponovnog prebacivanja smjese u posudu miješa se još jednu minutu. Sav materijal koji se zalijepio za posudu treba ukloniti natrag u smjesu pomoću lopatice tijekom miješanja. Nakon prebacivanja i miješanja još jednu minutu, materijal se odmah raspoređuje po pripremljenoj površini pomoću nazubljenog brisača. Konačno, naknadna obrada se odmah provodi uz pomoć plastičnog valjka s silicijima u poprečnom postupku. Materijal koji je već obraden ne smije se više miješati.

Odmah nakon nanošenja potrebne količine materijala posipa se kvarčni pijesak osušen na vatri. Za ostale materijale za brušenje, molimo kontaktirajte tehničku službu KÖSTER BAUCHEMIE AG.

Nakon što se površina stvrdne i ne ljepi, višak pijeska se uklanja metlom i površina se čisti industrijskim usisavačem. Dobivena površina

Podaci sadržani u ovom tehničkom listu bazirani su na rezultatima našeg istraživanja i naših praktičnih iskustava u primjeni. Svi dati podaci sa ispitivanja su prosječne vrijednosti do kojih se došlo u kontroliranim uvjetima. Pravilna i s time efektivna i uspješna primjena naših proizvoda ne podliježe našoj kontroli. Izvodač je odgovoran za ispravnu primjenu uzimajući u obzir specifične uvjete na gradilištu i završne rezultate procesa građenja. To može zahtijevati izmjene u danim preporukama za standardne slučajeve. Specifikacije napravljene od naših zaposlenika ili predstavnika koje izlaze izvan okvira zadanih tehničkim listom zahtijevaju pisemu potvrdu. Potrebno se pridržavati važećih standarda za testiranje i primjenu materijala, tehničkih vodilja i pravila struke. Garancija se s toga odnosi na kvalitetu naših proizvoda unutar naših općih uvjeta, ne i na ispravnu primjenu materijala. Ovaj tehnički list prošao je reviziju te su sve prethodne verzije nevažeće.

se zabrtvi s KÖSTER UC 300, pri čemu se brtvilo prvo rasporedi gumenom krpom (CT 921 001), a zatim završi s KÖSTER krznenim valjkom u križni uzorak. Obavezno se pridržavajte podataka u tehničkom listu za KÖSTER UC 300.

Potrošnja

cca. 1,53 kg/m²/mm

Čišćenje

Odmah nakon upotebe alat očistite sredstvom za čišćenje KÖSTER Univerzalni Čistač. Očvrsli ostatci materijala na alatu uklanjuju se mehaničkim putem.

Pakiranje

CT 251 026

26.1 kg komplet: komponenta A 4.9 kg; komponenta B 4.2 kg; komponenta C 17 kg

Skladištenje

Čuvati zaštićeno od smrzavanja na temperaturama između +5 °C i +25 °C. U originalno zatvorenim spremnicima može se čuvati najmanje 6 mjeseci. Nakon djelomičnog uklanjanja, spremnici se moraju odmah ponovno zatvoriti i okrenuti naopako kako bi se zatvorili zatvarači iznutra.

Sigurnosne napomene

Sadrži diizocijanat. Za korištenje ovog proizvoda, u skladu sa zakonodavstvom EU o kemikalijama (REACH), Uredbom 1907/2006, Aneks XVII, potrebna je obuka za komercijalne i industrijske korisnike o sigurnoj uporabi diizocijanata od 24. kolovoza 2023. Materijalima za obuku može se pristupiti na <https://safeusedisocyanates.eu/>. Mora se nositi radna odjeća koja pokriva ruke i noge ili zaštitno odijelo. Zaštite za glavu moraju se nositi kada se radi u ograničenim prostorima ili u "područjima iznad glave". Nosite odgovarajuće zaštitne rukavice (npr. rukavice od nitrila) i zaštitne naočale.

Ostale napomene

Tekuća plastika reagira na temperaturne fluktuacije promjenama viskoznosti ili stvrdnjavanjem. Specifikacija tehničkih podataka mora se strogo pridržavati.

Radove premazivanja treba izvoditi samo pri padajućim ili stalnim temperaturama. Niske temperature uzrokuju sporije stvrdnjavanje, visoke temperature i veće količine materijala ubrzavaju stvrdnjavanje. Udaljenost točke rosišta od +3 °C mora se održavati tijekom i najmanje 12 sati nakon nanošenja premaza. Premaze je potrebno na sve načine zaštiti od vlage dok se potpuno ne osuše.

Povezani proizvodi

| | |
|--|------------------------|
| KÖSTER Reparturni mort NC | Artikl broj C 535 025 |
| KÖSTER CT 121 | Artikl broj CT 121 |
| KÖSTER VAP I 2000 (Zero VOC) | Artikl broj CT 230 |
| KÖSTER VAP I 2000 UFS | Artikl broj CT 234 |
| KÖSTER UC 300 | Artikl broj CT 253 010 |
| KÖSTER UC Pasta za pigmentiranje | Artikl broj CT 451 |
| KÖSTER Kvarcni pjesak | Artikl broj CT 481 |
| KÖSTER Kvarcni pjesak 0.200 - 0.800 mm | Artikl broj CT 482 |
| KÖSTER Kvarcni pjesak 0.063 - 0.355 mm | Artikl broj CT 483 |
| KÖSTER Kvarcni pjesak 0.180 - 0.500 mm | Artikl broj CT 484 |
| Kvarcni pjesak 0.7 - 1.2 mm | Artikl broj CT 485 |

| | |
|--|------------------------|
| Kvarcni pjesak 1.0 - 2.0 mm | Artikl broj CT 486 |
| KÖSTER Kvarcni pjesak 2.000 - 3.000 mm | Artikl broj CT 487 |
| KÖSTER Kvarcni pjesak 0.400 - 0.800 mm | Artikl broj CT 488 |
| KÖSTER Valjak za smole 250 mm | Artikl broj CT 916 |
| KÖSTER Valjak za smole 150 mm | Artikl broj CT 917 |
| Ravna lopatica - plava | Artikl broj CT 921 001 |
| KÖSTER SL Protect | Artikl broj SL 286 025 |
| KÖSTER Univerzalni Čistač | Artikl broj X 910 010 |

Podaci sadržani u ovom tehničkom listu bazirani su na rezultatima našeg istraživanja i naših praktičnih iskustava u primjeni. Svi dati podaci sa ispitivanja su prosječne vrijednosti do kojih se došlo u kontroliranim uvjetima. Pravilna i s time efektivna i uspješna primjena naših proizvoda ne podliježe našoj kontroli. Izvođač je odgovoran za ispravnu primjenu uzimajući u obzir specifične uvjete na gradilištu i završne rezultate procesa građenja. To može zahtijevati izmjene u danim preporukama za standardne slučajeve. Specifikacije napravljene od naših zaposlenika ili predstavnika koje izlaze izvan okvira zadanih tehničkim listom zahtijevaju pismenu potvrdu. Potrebno se pridržavati važećih standarda za testiranje i primjenu materijala, tehničkih vodilja i pravila struke. Garancija se s toga odnosi na kvalitetu naših proizvoda unutar naših općih uvjeta, ne i na ispravnu primjenu materijala. Ovaj tehnički list prošao je reviziju te su sve prethodne verzije nevažeće.