

Ceresit CF 99

Двукomпонентно антистатично епоксидно саморазливно подово покритие

Свойства

- Двукomпонентно без разтворители
- Електропроводимо и антистатично
- Отлична адхезия в съчетание с Ceresit CF 87
- Висока устойчивост на химически въздействия
- Висока якост на натиск
- Употреба на закрито или при покрити пространства

Област на приложение

CF 99 е антистатично епоксидно саморазливно подово покритие, подходящи за всякакви зони, в които се изисква контролирано разреждане на електростатичното напрежение като: производствени площи за електронни и електрически компоненти, самолетни хангари, производство на автомобили, медико-диагностични и операционни зали, бояджийски работилници, както и търговски центрове, производствени помещения, промишлени сгради, складове и други помещения, където има изисквания за електропроводимост.

Подготовка на основа

Покритието е подходящо за бетонни, каменни, тухлени основи, основи от естествен камък и др. Основата трябва да се почисти от прах, замърсявания, мазнини и други разделителни субстанции. Основата се грундира с подходящ епоксиден грунд Ceresit. Дефектите трябва да се запълнят с епоксиден пълнител. За да се положи грундът и саморазливното подово покритие, влажността на основата трябва да е по-малка от 5% СМ (измерена по карбиден метод).

Върху грундираната основа трябва да се положат медни проводници, които да образуват решетка с размер 50 см на 50 см. За да се осигури добра електропроводимост, всички проводници трябва да бъдат свързани помежду си. Един от краищата на решетката трябва да е свързан към заземяването на сградата.

В случай че CF 99 се нанася на няколко слоя, интервалът между нанасянията трябва да бъде в диапазона 6-24



часа. В местата, където 24-часовият интервал е надхвърлен, повърхността се нагрява чрез шлайфане, с шлифовъчна шкурка или шкурка за метални повърхности.

Употреба

CF 99 се доставя в три отделни кутии. Съдържанието на кутията с втвърдителя (B) се изсипва без остатък в кутията с основния компонент (A). Смесването на двата компонента може да се извърши с помощта на електрическа бъркалка. След хомогенизиране на сместа, към същата се добавя кварцовия пясък (C) и сместа се разбърква отново. Нанасянето на материала може да се извърши с помощта на назъбена шпакла. След нанасяне на покритието върху пода, прясното покритие се обработва с иглен валеж за изкарване на въздушните мехури и подпомагане на нивелирането. Обработената повърхност трябва да се защити от контакт с вода в продължение на не по-малко от 6-8 часа.

След смесване материалът трябва да се използва преди изтичането на неговото време за употреба. Всички инструменти трябва да се почистват незабавно след употреба. Препоръчва се използването на предпазни гумени ръкавици.

Опаковка

Основен компонент: кутия 12 kg
Втвърдител: кутия 3 kg
Кварцов пясък: 10 kg
A/B/C=12/3/10 = комплект 25 kg

Срок на годност

1 година в оригинална опаковка под 35°C и осигурена защита срещу замръзване.

Технически данни

Цветове:	Повечето сиви цветове, някои специални цветове
Съотношение при смесване:	3 компонента: A/B/C=12/3/10
Време за употреба:	35±5 минути
Разход:	1,80 kg/m ² на 1 mm дебелина на слоя (препоръчителна дебелина 2 mm)
Време за втвърдяване (в зависимост от относителната влажност и температурата):	частично след 12 часа пълно след 7 дни
Твърдост по Шор (D):	85±5
Проводимост:	106 ohm (DIN 51953)
Плътност на сместа (23°C):	1,80±0,05 g/cm ³ (TS EN ISO 2811-1)
Термоустойчивост при влажни условия:	до +80°C
при сухи условия:	до +120°C

Всички технически данни са определени при температура +25°C.

Устойчивост на въздействие на химически вещества

Химически продукт:	Устойчивост:
Сярна киселина (10%)	3
Сярна киселина (20%)	3
Солна киселина (10%)	3
Солна киселина (20%)	3
Азотна киселина (10%)	3
Азотна киселина (20%)	3
Оцетна киселина (10%)	2
Оцетна киселина (20%)	1
Мравчена киселина (10%)	2-1
Мравчена киселина (10%)	1
Млечна киселина (10%)	2-1
Млечна киселина (10%)	1
Бензин	2
Ксилол	3
Етанол	2

Обозначения:

- 3 – напълно устойчиво
- 2 – устойчиво
- 1 – неустойчиво

Механична устойчивост

Якост на натиск (DIN 53504 TS 1967):	40–45 N/mm ²
Якост на опън (DIN 53504 TS 1967):	15–20 N/mm ²
Относително удължение (DIN 53504 TS 1967):	0,8–1,0%
Якост на огъване (DIN 52371 TS 985):	10–12 N/mm ²
Е-модул (DIN 52371 TS 985):	18–20 N/mm ²
Износоустойчивост (Табер ASTM D 4060-95):	30