

Praspan® PU-P150 - двухкомпонентный полиуретановый грунтовочный состав без летучих растворителей для сухих бетонных оснований.

Применение

Применяется в качестве грунтовочного материала в системах полиуретановых покрытий пола, для износостойких и непылящихся покрытий, а также как ремонтная смесь для сухих бетонных оснований.

Преимущества

- Высокая адгезия как к бетонному основанию, так и к полимерным покрытиям, что придает покрытию долговечность и прочность;
- Высокая химическая стойкость к щелочам и кислотам;
- Высокая прочность основания при использовании в качестве ремонтной смеси;
- Простота и удобство нанесения, что делает данный материал привлекательным для любого клиента.

Упаковка и внешний вид

Грунтовочный состав PRASPAN® PU-P150 упаковывается, хранится и транспортируется в неоткрытых и оригинально-уплотнённых вёдрах.

В состав комплекта входят:

- компонент А (грунтовочный состав) – 16 кг
- компонент В (отвердитель) – 4 кг

Общий вес комплекта – 20 кг.

Ссылки

Всегда руководствуйтесь самой последней версией Технологической карты. Для проверки актуальности информации используйте QR-код на закупленной продукции, либо воспользуйтесь [сайтом](#).

Условия хранения и транспортировки

Хранение и транспортировка всей эпоксидной продукции должна осуществляться в оригинальной заводской упаковке при положительных температурах в диапазоне от + 5 С⁰ до + 30 С⁰

Кристаллизация материалов на основе эпоксидных смол

Все выпускаемые материалы (покровные составы, грунты, краски), содержащие в своём составе эпоксидные смолы, имеют свойство затвердевать (кристаллизоваться) при транспортировке или хранении при отрицательных температурах, или перепадах температур.

Кристаллизация - это частичное или полное затвердевание материала. Это обычное явление, которое не портит эпоксидную смолу и не отражается на свойствах материала.

Для того, чтобы раскристаллизовать материал, необходимо выдержать его при температуре от 40 С⁰ до 60 С⁰ не менее 2-3 часов. Так как процесс раскристаллизации в условиях работ на объекте чаще всего обременителен или вообще невозможен, настоятельно рекомендуется осуществлять хранение и транспортировку всей эпоксидной продукции при положительных температурах в диапазоне от + 5 С⁰ до + 30 С⁰.

Подготовка поверхности и нанесение состава

Производство работ включает в себя следующие этапы:

1. Подготовительные работы;
2. Подготовка бетонного основания: механическая обработка, тщательное обеспыливание;
3. Нанесение на поверхность основания грунтовочного состава Praspán® PU-P150.

Основные требования при производстве работ

- Температура Основания и температура воздуха: не менее +15°С (определяется инфракрасным термометром);
- Температура материала +18 °С ...+20 °С (определяется инфракрасным термометром);
- Относительная влажность воздуха, на момент заливки, и в течении суток после нее, не более 75% (определяется гигрометром);

- Температура Основания отличается не более чем на 3 °С от температуры воздуха, замеренной на высоте 0,5м;
- Температура Основания выше точки Росы не менее чем на 3°С;
- Температура хранения и транспортировки материалов: +5°С ...+30 °С;
- Влажность Основания – не более 4%.
- Нежелательно наличие сквозняков – это может привести к дефектам поверхности: пузыри, рябь, шагрень, липкие участки.
- Отсутствие прямого воздействия солнечных лучей, протечек воды, перепадов температур, конденсации влаги, оседания пыли, механических, химических и прочих воздействий, способных нанести вред покрытию, до окончания полимеризации.

Температура материала и основания, влажность и температура воздуха напрямую влияют на такие свойства материалов как вязкость (текучесть), время жизни, сроки полимеризации, внешний вид поверхности и наличие/отсутствие различных дефектов. Для контроля температуры, влажности, точки Росы - обязательно использовать приборы.

Материал представляет собой однородную жидкость без посторонних включений. Следует помнить, что соотношение компонентов тщательно подобрано и любое их изменение без консультации с производителем является недопустимым.

Приготовление материала:

Грунтовочный состав PRASPAN® PU-P150 смешивается с отвердителем в соотношении, согласно комплектности. Далее смесь перемешивается с помощью низкооборотистого миксера (дрели) со спиральной насадкой в течение 3 минут. Спиральная насадка не должна излишне подниматься над уровнем материала.

Нанесение материала:

Приготовленный материал необходимо полностью использовать на протяжении времени гелеобразования.

Так же следует учитывать температуру на объекте при выборе количества рабочих, скорости и способа нанесения и обработки поверхности. Так, при температурах материала и основания около +15°С время жизни материала может составить до 60 минут. Поэтому при приготовлении материала в тёплых условиях даётся настоятельная рекомендация запланировать нанесение материала так, чтобы простой материала в объёме (ведре) был наименьшим.

Приготовленный материал выливается на подготовленную поверхность и равномерно распределяется с помощью специальных инструментов (шпатель и велюровые валики). Грунт валиком растушевывать во взаимно перпендикулярных направлениях (прокраска «крест на крест»).

Поверхность должна быть полностью загрунтована. Если поры бетона останутся открытыми (визуально наблюдаются непрокрашенные участки), то воздух, выходящий из них, может вызвать нарушение целостности поверхности свеженанесенного жидкого полимера.

В результате мы можем получить дефектное покрытие с многочисленными кратерами, порами и воздушными пузырями.

В случае обнаружения неоднородно загрунтованных, либо сильно впитывающих участков необходимо произвести повторное нанесение состава.

Расход материала – 0,4 - 0,6 кг/м². (зависит от качества поверхности бетонного основания). Нанесение материала удобнее начинать от стены, противоположной к выходу из помещения. Максимальный временной интервал между нанесениями должен быть не более 5 минут.

После нанесения материала необходимо следить за отсутствием загрязнений на поверхности, ограничить доступ людей до полного завершения процесса полимеризации.

Сушка каждого слоя при температуре от +15 до +25°C 24 ч, но не более 48ч. при меньшей температуре время сушки увеличивается в 1,5-2 раза.

Очистка инструментов.

После работы следует незамедлительно очищать инструменты органическими растворителями. Полностью полимеризовавшийся материал удаляется только путём механической чистки.

После смешивания компонентов недопустимо повторное использование. Если неиспользованный материал остался в ведре, его рекомендуется вынести из помещения в ОТКРЫТОМ виде, во избежание активной тепловой реакции. Только после полного отверждения и остывания, ведро можно закрывать или утилизировать.

Гарантийный срок.

Гарантийный срок материала в закрытой оригинальной упаковке составляет 6 месяцев с даты изготовления. Дата изготовления указана на упаковке. Производитель гарантирует соблюдение указанных характеристик изделия при условии выполнения инструкции по нанесению, но не предоставляет иные дополнительные гарантии в случае неправильной обработки и применения

Качество продукции.

Производитель не имеет возможности контролировать процесс укладки покрытия и условия его эксплуатации, поэтому несет ответственность только за качество материала и гарантирует его соответствие заявленным характеристикам.

Также в связи с постоянной работой над оптимизацией и улучшением продукции, мы оставляем за собой право изменять техническое описание материала без предварительного уведомления клиентов. При этом старое описание утрачивает актуальность с введением нового.

Таблица 1. Технические характеристики.

Наименование показателя	Нормативные требования
Внешний вид	Желтоватая смола
Плотность при температуре 20 С ⁰	0,97-1,07 г/см ³
Межслойный интервал t 20°С	от 1 до 3 суток
Адгезия покрытия при отрыве от бетона класса В15 (МПа)	> 2,4 МПа
Плотность композиции при t 20°С	1,02 г/см ³
Время гелеобразования при t 20°С на поверхности	30 минут
Расход материала на 1м ²	0,4-0,6 кг/м ²
Время полимеризации при t 20°С, пешеходные нагрузки	1 сутки
Время полимеризации при t 20°С, легкие транспортные нагрузки	3 суток
Время полимеризации при t 20°С, полная транспортная нагрузка	7 суток