

MULTIFUGE® DIAMOND MAX

wielofunkcyjna zaprawa do spoin na bazie żywic reaktywne 3K



MULTIFUGE® DIAMOND MAX jest wielofunkcyjną, 3 składnikową zaprawą na bazie żywic reaktywnych do spoinowania oraz klejenia płytek ceramicznych ściennych i podłogowych wewnątrz i na zewnątrz. Oprócz typowych zastosowań w sektorze przemysłowym/obiektywnym materiał nadaje się również do stosowania m.in. w ośrodkach wellness, w prysznicach, basenach.

Właściwości

- ❖ szerokość spoin 2- 10 mm
- ❖ wysoka trwałość kolorów
- ❖ łatwa obróbka
- ❖ łatwe zmywanie zimną wodą
- ❖ długi czas obróbki
- ❖ gładka powierzchnia
- ❖ odporność chemiczna i mechaniczna
- ❖ wysoka odporność na ścieranie oraz mycie pod ciśnieniem
- ❖ wysoka odporność na domowe środki czyszczące
- ❖ nie przyjmuje wody oraz zabrudzeń
- ❖ bardzo dobra przyczepność boczna

Obszary zastosowania

MULTIFUGE® DIAMOND MAX ze względu na szeroki zakres zastosowania może być wykorzystywana zarówno w obszarach prywatnych, użyteczności publicznej, jak i przemysłu.

- ❖ baseny, centra odnowy biologicznej, łaźnie parowe, prysznice
- ❖ płytki ceramiczne ściennie i podłogowe
- ❖ kuchnie przemysłowe
- ❖ produkcja napojów
- ❖ przemysł spożywczy
- ❖ przemysł chemiczny
- ❖ myjnie samochodów osobowych i ciężarowych
- ❖ balkony i tarasy w połączeniu z systemem BOTAMENT® TERRACHAMP, przy max. szerokości do 1,8 m

Zastosowanie

Spoinowanie:

- ❖ płytek z kamionki i gresu
- ❖ mozaika szklana
- ❖ płytki ciągnione
- ❖ podłogowe płytki klinkierowe
- ❖ szorstka ceramika
- ❖ mozaika ceramiczna

Klejenie:

- ❖ płytek
- ❖ mozaiki szklanej

Przygotowanie podłoża:

Przed przystąpieniem do spoinowania zaprawa klejowa musi być związana i wyschnięta. Spoinę należy oczyścić z resztek zaprawy klejowej, środków antyadhezyjnych i innych zabrudzeń.

Dane techniczne:

Baza materiałowa	3 – komponentowy system żywic reaktywnych
Kolory	biały (nr 10) pergamon (nr 11) piaskowoszary (nr 15) srebrnoszary (nr 16) szary (nr 24) tytanowoszary (nr 25) antracyt (nr 26) bazalt (nr 27) beż jura (35) kakao (nr 38) havanna (40) mocca (nr 41)
Opakowanie	<u>3,5 kg- jednostka w kartonie</u> 0,644 kg składnik (A) 0,255 kg składnik (B) <u>wiaderko</u> 2,6 kg barwiony piasek(C)
<u>Przechowywanie</u> składnik A + B	chronić przed mrozem, w suchym i chłodnym miejscu, 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
składnik C	chronić przed mrozem, w suchym i chłodnym miejscu, 30 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
Gęstość	~ 1,7 kg/ dm ³
Odporność na temperaturę	- 30° C do + 70° C
Proporcja mieszania	18,4 (A) : 7,3 (B) : 74,3 (C)
Czas obróbki	~ 80 minut
Czas otwarty	~ 60 minut
Wchodzenie	po ~ 14 godzinach
Obciążenie mechaniczne	po ~ 3 dniach
Obciążenie chemiczne	po ~ 7 dniach
Temperatura obróbki oraz podłoża	+ 10 °C do + 25 °C
Środek czyszczący	rozpuszczalnik

Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C i 50% względnej wilgotności powietrza. Wyższa temperatura i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki oraz przebieg wiązania.

MULTIFUGE® DIAMOND MAX

wielofunkcyjna zaprawa do spoin na bazie żywic reaktywnych 3K

Obróbka:

- ❖ komponent A,B,C przelać do dołączonego pojemnika i wymieszać wolnoobrotowym mieszadłem przez ok. 3 minuty
- ❖ aby uniknąć niewłaściwego wymieszania należy całość MULTIFUGE® DIAMOND MAX przelać (materiał dokładnie wyskrobać ze ścianek) do czystego pojemnika i jeszcze raz przemieszać
- ❖ aplikację wykonać za pomocą pacy gumowej lub specjalnej kielni
- ❖ wstępne mycie należy wykonać specjalną gąbką. zmywanie ostatecznie można przeprowadzać niezwłocznie po myciu wstępnym
- ❖ do zmywania należy użyć małej ilości wody, wodę należy regularnie zmieniać
- ❖ materiału związanego nie należy ponownie mieszać

Należy przestrzegać proporcji mieszanki.

Przy układaniu płytek z rektyfikowanymi krawędziami na powierzchniach ścian, zalecamy rozpoczęcie mycia najwcześniej po 10-20 minutach.

Zastosowanie MULTIFUGE® DIAMOND MAX jako zaprawy klejowej

- ❖ MULTIFUGE® DIAMOND MAX nakładać pacą zębatą (przestrzegać czasu otwartego)
- ❖ płytki ułożyć w łożu klejowym, lekko docisnąć i skorygować

Zużycie zaprawa do spoinowania:

Wymiar płytki (cm)	24 x 11,5
Szerokość fugi (mm)	8
Głębokość fugi (mm)	10
	1,86 kg/m²
Wymiar płytki (cm)	10 x 10
Szerokość fugi (mm)	5
Głębokość fugi (mm)	8
	1,33 kg/m²
Wymiar płytki (cm)	20 x 20
Szerokość fugi (mm)	5
Głębokość fugi (mm)	8
	0,67 kg/m²
Wymiar płytki (cm)	2 x 2 (Mozaika)
Szerokość fugi (mm)	3
Głębokość fugi (mm)	3
	1,26 kg/m²
Wymiar płytki (cm)	60 x 60
Szerokość fugi (mm)	3
Głębokość fugi (mm)	10
	0,20 kg/m²

Zużycie zaprawa klejowa

6 mm- paca zębata	~ 2,8 kg/m ²
8 mm- paca zębata	~ 3,6 kg/m ²

W celu sporządzenia MULTIFUGE DIAMOND MAX jako stabilnej zaprawy klejowej do gotowej mieszanki należy dodać ~ 0,5 % mas. środka stabilizującego TX.

Mieszanie części opakownia

Składniki	A	B	C
¾ opakowania	0,483 kg	0,191 kg	1,95 kg
½ opakowania	0,322 kg	0,128 kg	1,30 kg
¼ opakowania	0,161 kg	0,064 kg	0,65 kg

Ważne wskazówki

Podczas układania płytek i fugowania należy przestrzegać wszystkich obowiązujących norm i wytycznych.

MULTIFUGE® DIAMOND MAX w stanie świeżym należy chronić przed deszczem.

Podczas obróbki oraz schnięcia MULTIFUGE® DIAMOND MAX należy unikać bezpośredniego nasłonecznienia oraz dużych wahań temperatury.

Podczas aplikacji temperatura otoczenia i podłoża powinna wynosić co najmniej + 10 °C. Jeżeli temperatura w trakcie wiązania spadnie poniżej tej wartości ale będzie powyżej zera nie wpływa to na zmianę parametrów. Jeżeli minimalna temperaturę spadnie poniżej minimum na stałe po wykonaniu prac należy pomieszczenie zamknąć i ogrzewać bezpośrednio po zakończeniu prac.

Silnie obciążone powierzchnie ceramiczne należy planować jako powierzchnie przeznaczone do regeneracji.

W celu dopasowania obszaru i wymogów danego projektu z danymi technicznymi MULTIFUGE® DIAMOND MAX w odniesieniu do obciążenia mechanicznego, termicznego i chemicznego prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Woda basenowa powinna spełniać odpowiednie normy. Wartości odbiegające od norm mogą uszkodzić materiał.

Z uwagi na niewielkie różnice w odcieniu, na jednej powierzchni zaleca się stosowanie materiału pochodzącego z tej samej szarży.

Szorstkie płytki lub płytki z otwartymi porami są bardziej podatne na gromadzenie pozostałości fugi.

MULTIFUGE® DIAMOND MAX

wielofunkcyjna zaprawa do spoin na bazie żywic reaktywnych 3K

Na gładkich powierzchniach takich jak gresy, powstałe smugi można łatwo zmyć dzień po montażu płytek przy użyciu środka czyszczącego na bazie octu. Na późniejszym etapie usunięcie takich smug staje się o wiele trudniejsze.

Podczas spoinowania należy zwrócić uwagę, aby materiał nanosić całościowo ze względu na lekko impregnujący wpływ MULTIFUGE® DIAMOND MAX. W przypadku, gdyby wystąpiło typowe przy spoinowaniu materiałami na bazie żywic reaktywnych, zjawisko powstawania błyszczącego filmu, zostanie ono z biegiem czasu zniwelowane na skutek działania warunków atmosferycznych, stosowania środków czyszczących oraz normalnego użytkowania powierzchni.

W celu osiągnięcia optymalnych rezultatów należy przeprowadzić próbę w specyficznych warunkach budowy.

U osób o wrażliwej skórze może wystąpić reakcja alergiczna podczas pracy z materiałami na bazie żywic reaktywnych. Aby uniknąć kontaktu ze skórą zalecamy noszenie odpowiedniej odzieży ochronnej. Należy zapewnić odpowiednią wentylację i przewietrzenie miejsca podczas obróbki MULTIFUGE® DIAMOND MAX.

Zastosowanie w połączeniu z BOTAMENT® TERRACHAMP

MULTIFUGE® DIAMOND MAX można stosować do fugowania płytek na balkonach i tarasach, które zostały przyklejone z zastosowaniem zaprawy klejowej BOTAMENT® BTK 200 TERRACHAMP bezpośrednio na izolacji BOTAMENT®.

Dalsze techniczne informacje należy pobrać z karty technicznej BOTAMENT® BTK 200 TERRACHAMP.

MULTIFUGE® DIAMOND MAX przeznaczona jest do profesjonalnego zastosowania .

Karta charakterystyki produktu dostępna na stronie internetowej www.botament.com.

Wszelkie informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszym doświadczeniu i najlepszej wiedzy, jednakże nie mogą być traktowane jako prawnie wiążące. Należy bezwzględnie każdorazowo stosować się do prawodawstwa miejscowego, w zakresie przeznaczenia oraz zastosowania w obiektach budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów odpowiadamy za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo ze strony naszych Współpracowników, odbiegające od treści naszych kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku pisemnego ich potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad sztuki budowlanej. Wydanie PL-2107. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej www.botament.com.

BOTAMENT® • ul. Prądyńskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • www.botament.com

MULTIFUGE® DIAMOND MAX

wielofunkcyjna zaprawa do spoin na bazie żywic reaktywnych 3K

Lista odporności chemicznej w oparciu według DIN EN 12808

Aceton	-
Kwas mrówkowy 5 %	+
Roztwór amoniakalny 10%	+
Roztwór amoniakalny 25%	+
Olej antracenyowy	O
Benzol	(O)
Piwo	+
Ługi bieżące, rozcieńcz.	(+)
Kwas borowy, 3 %	+
Wodorotlenek wapniowy , kry st.	+
Woda chlorowa, nasyc	+
Kwas chromowy 10 %	(O)
Woda destylowana	+
Sole nawozowe	+
Kwas octowy 5%	+
Kwas octowy 25%	-
Etanol 50% w wodzie	+
Ethylacetat	(O)
Tłuszcze, zwierz, i roślinne	+
Kwasy tłuszczowe	+
Formaldehyd, 35%	O
Soki owocowe, rozwodn.	+
Gliceryna	+
Mocznik, mocny i rozpusz.	+
Olej opałowy	+
Kwas humusowy	(+)
Izo propanol	+
Ług potasowy, 5%	+
Ług potasowy 20%	+
Ług potasowy 50%	+
Woda wapienna	+
Nafta świetlna	+
Roztwór soli kuchennej, stęż.	+
Kwas węglowy, rozpuszcz.	+
Benzyna lakowa	(+)
Woda morską	+
Metanol	(O)
Mleko	+
Kwas mlekowy, 10 %	(+)
Oleje mineralne	+
Węglan sodowy 10 % Soda	+
Podchloryn sodu roztwór 10 %	(+)

Ług sodowy 5%	+
Ług sodowy 20%	+
Ług sodowy 50%	+
Kwas szczawiowy, rozwod.10%	(+)
Roztwór p3	+
Olej parafinowy	+
Nafta	+
Fenol płynny	(+)
Kwas fosforowy, 85 %	-
Czerwone wino	(+)
Kwas azotowy , 5%	(+)
Kwas azotowy, 10%	(O)
Roztwory soli, neutralnie utlenione	+
Kwas solny 5%	+
Kwas solny 20%	(O)
Kwas solny 36% stęż.	-
Kwas siarkowy 5%	(+)
Kwas siarkowy 25%	(+)
Kwas siarkowy 50%	(+)
Kwas siarkowy 96% stęż.	-
Kwas siarkowy 5%	(+)
Kwas siarkowy 25%	(+)
Roztwór mydła	+
Solwentnafta (ciężki benzen)	+
Syntetyczne oleje hydrauliczny	(O)
Olej smołowy, wysokowrzący	(+)
Terpentyna	+
Trójchloroetylen	-
Woda 20 °C	+
Woda 60 °C	+
Nadtlenek wodoru 3%	+
Kwas winowy. Mocny lub rozpuszczony w wodzie	(+)
Ksylen	+
Kwas cytrynowy, mocny lub rozpuszczony w wodzie	(+)
Cukier rozpuszczony w wodzie	+

+ odporny

O odporny w określonych warunkach (np. przy niskim stężeniu, temperaturze lub krótkotrwałym obciążeniu)

- nie odporny

() odporny, względnie warunkowo odporny, możliwe są ewentualne zmiany (np. koloru i wytrzymałości)

** prosimy o kontakt z technikiem zastosowań