

Produkt 01070830 3 성분. 기계사용, 고강도 에폭시 테라조 스크리드, 무용제

1. 일반 데이터

■ 적용 분야

VIACRETE EP-T707VM은 매우 무거운, 고하중(800 Kg/cm²)과 높은 내화학성과 같은 가혹하고 악조건현장 콘크리트 바닥 표면의 보호를 위한 heavy duty(고하중) 산업용 바닥용으로 사용된다. 식료품, 유제품 생산, 도살장, 창고/유통센터, 군사시설물, 조립공장에서 폭넓게 사용하고 있다

■ 제품 설명

VIACRETE EP-T707VM은 특별히 설계된 미리 혼합된 골재를 이용한 사용을 위해 구성된 무용제, 무색의 낮은 점성을 지닌 두 가지의 요소로 구성된 에폭시수지 결합재이다. 요소 C는 청소하기 쉬운 고압축형의 이음매가 없는, heavy duty(고하중) 산업용 바닥을 설치하기 위한 골재를 사용한다. 자연스러운, 유색의 테라조(terrazzo) 마감으로 이용이 가능하다.

■ 특징 · 장점

- 화학물 저항성: 화학 물질에 우수한 저항력이 있음
- 마찰/충격저항성: 오래가고 내구성이 좋음. **고강도**: 압축강도, 800 Kg/cm²
- 우수한 접착력: 콘크리트나 대부분의 다른 코팅 시스템에 대한 접착력이 우수함
- 셀프실링: 추가밀봉 코팅이 없이도 표면마감.
- 스크래치 저항성: 스크래치나 충격에 아주 강함.
- 기계사용: 빠른 설치, 편평한 표면 마감, 흡손 흔적이 남지 않음
- 무향, 무취: 식품을 오염시키지 않음
- 무용제: 비가연성, 화재위험이 없음
- 폭넓은 표면 마감: 자연스러운 유색의 테라조로 이용이 가능함

■ VIACRETE Systeme

VIACRETE EP-T708P N은 VIACRETE 시스템에서 액체 밀폐 유색의 테라조(terrazzo) 모르타르를 위한 착색 바인더입니다 :

VIACRETE COMPACT 유색

■ 유지 · 관리

오랜기간 사용성의 합성수지 바닥재의 특성을 유지하기 위해 정기적인 관리를 권장합니다. VIACRETE 관리자 한국수입원에 유지, 관리법을 문의 하십시오. 처음 사용하기 전에는 일반적으로 초기 관리로 기본 청소를하는 것이 좋습니다.

■ (A) 기술 데이터

액체, 혼합물	
1. 고형분	99 %
2. 밀도(20°C)	1,1 g/cm ³
3. 점도(20°C)	ca. 350 – 650 mPas
4. 포장 크기 (3-성분)	A=7Kg+B=3.5Kg+C=75Kg
5. 칼라	투명하고, 색소첨가(유색)
6. 유효기간(20°C)	본래의 용기 속에 밀폐하여 12개월
7. 저장법(보관방법)	10-25°C에서 건조 시키고 직사광선을 피하십시오

■ (B) 기술 데이터

실험, 승인자료	
1. 굴곡강도 (DIN EN 196 / ASTM C 109)	190 Kg/cm ²
2. 압축 강도 (DIN EN 196 / ASTM C 109)	800 Kg/cm ²
3. 접착력 (DIN EN ISO 4624)	>25 Kg/cm ² (콘크리트 물고 떨어짐)
4. 내마모 (DIN 51963)	6,2 cm ³ / 50 cm ²

■ 기술 지원

제품사항 및 VIACRETE 제품을 시공하는 방법에 대한 자세한 내용은 VIACRETE 시방서를 참조하거나 비아크리트 한국 수입원에 직접 문의하십시오.

Tel: (063) 466-2157~8, 담당HP: 010-4651-2156

http: www.viacor.co.kr

2. 시공 방법

VIACRETE 시스템 제품에 대한 시공시 시공방법에 유의하십시오. VIACRETE 시스템은 숙련 된 전문가나 한국수입원 (유)비아크리트 에게만 시공을 맡기셔야 합니다.

■ 표면 처리

콘크리트 바닥은 견고하고, 깨끗하며, 건조해야 한다. 25 M Pa의 압축강도와최소 1.5 N/mm2의 표면인장강도를 갖는다

기판의 수분함량(moisture content)은 4 CM %를 초과하지 말아야 한다.

신 콘크리트(new concrete)는 최소 28일 동안 양생할 수 있는 시간을 할당해야 한다.

물과 시멘트 비율이 0.48인 표면마무리기계(bull float)마감 콘크리트의 경우, 7일 간의양생이면 적절하다.

VIACRETE EP-T703VM과 같은 에폭시수지 포장혼합재 를 사용하여 불완전한 부분(예: 흠이나 금간 곳)을수리한다.

최적의 기계작동 키에 대한 적절한 표면조도를 제공하기 위해 쇼트블라스팅(Shot Blasting)이나 다이아몬드연삭법(Diamond Grinding)을 사용하여 콘크리트 바닥을 준비한다.

■ 시공 방법

(1) 작업을 하기 전에 재료의 온도는 반드시 현장의 조건과 가까워야 한다.

(2) 요소 B의 내용물(경화제)을 요소 A(기본 수지)로 비워 넣는다. 혼합물로 지나친 공기가 들어가지 않도록 하기 위해 500rpm의 속도로 적절한 혼합기를 사용하여 혼합한다. 2분동안 혼합한다. (A+B = 2분)

(3) 혼합물을 또 다른 깨끗한 용기에 넣고 1분 동안 혼합.

(4) 요소 C는 혼합기를 사용하여 사전에 혼합시켜 건조시킨다. 그 다음, 혼합된 결합재(상단 참조)를 첨가하여 최소 3분 동안 요소 C와 혼합시킨다.(A+B+C = 최소3분)

결합재: 충전재의 혼합비율은 10.5: 75 (1:7.14). 모르타르는 스크리드 박스나 핀 레이크(pin rake), 흠손을 사용하여 6-8mm의 최소한의 층 두께로 준비된 표면에 펼치고,흠손이나 특별히 설계된 '헬리콥터(휘니사)'를 사용하여 마감처리 한다.

모르타르를 양생한 후, 표면은 자체 밀봉되서 추가적인 코팅을 해야 할 필요가 없다.

■ (C) 기술 데이터

혼합물 (A+B)	
1. 혼합비율 A : B 혼합 비율 A : B : 응집제 혼합비율 결합체 : 응집제	7 : 3.5 (Kg) 7 : 3.5 : 75 (Kg) 10.5 : 75 (Kg)
2. 작업시간 (25 °C)	20 - 25 분
3. 적용온도	10 - 30 °C (이슬점보다 높은 최소 3°C)
4. 재료소비	약.2Kg/m ²
5. 도포 가능시간 (20°C)	약 18~ 24 시간 후
6. 오버코팅(20°C)	12 - 24시간 이내
7. 내양생시간: 장 비통행 (20°C) 화학물질 (20°C)	약 3 일 후 약 7 일 후

* 낮은 온도와 낮은 습도 (40 % 미만의 상대 습도)에서 경화시간 및 재작업 및 보행 시간이 지연됩니다.

■ 프라이머(Primer)

VIASOL EP-P210VM과 같은 에폭시 수지 프라이머를 로울러를 사용하여 준비된 표면에 작업한다. 표면이 다공성의 특징을 보인다면, 프라이머의 2차 코팅이 필요할 수 있다.

층간접착력 개선을 위해, 프라이머가 젖어 있는 상태에서 VIASOL QS0. 2-0.5mm 석영사를 가볍게(약 600 g/m²) 뿌린다. 2차의 프라이머 코팅이 필요할 경우, 2차 코팅시에 실시해야 한다

■ 오버코팅

도포 후 추가도포는 도포하고 나서 24시간 이내에 재도포를 실시해야 한다. 24시간이 지나게 되면, 추가도포를 실시하기 전에 표면을 약간 연마시킬 필요가 있다.

작업도구나 다른 오염물질 등을 청소하기 위해서는 VIACRETE SO-X 10 톨 클리너나 신너를사용한다.



(유)비아크리트
VIACRETE KOREA

수입원 본사 :전라북도 군산시 옥구읍 광월안길3,1동
Tel.063)466-2157~8 Fax.063)466-2159
Mobile. 010-4651-2156
E-mail. viacrete246@naver.com www.viacor.co.kr