



UAB „SCHOMBURG Baltic  
Europos pr. 124, LT-46351 Kaunas  
Tel./Fax. +370 37 302151  
info@schomburgbaltic.eu

## Techniniai duomenys ir instrukcija

### INDUFLOOR – IB3357

#### Universali pramoninių ir gamybinių grindų danga

##### Savybės:

INDUFLOOR - IB3357 yra universali pramoninių ir gamybinių grindų danga pasižyminti sekančiomis savybėmis:

- pigmentuota,
- savaime išsilyginanti,
- pasižymi dideliu mechaniniu stipriu,
- didelis atsparumas lenkimui ir gniuždymui,
- aukštas cheminis atsparumas,
- atspari tradicinėms plovimo priemonėms,
- atspari aplinkos poveikiui, neslidi,
- atspari išsinešiojimui,
- atspari šalčiui,
- fiziologiškai nekenksminga,
- neutrali maisto produktams (galima naudoti esant netiesioginiam kontaktui su maisto produktais)
- ekonomiška.

##### Panaudojimo galimybės:

INDUFLOOR-IB3357 naudojamas dengti:

- cementinius paviršius pramoninėse ir gamybinėse patalpose, tikslu apsaugoti juos nuo mechaninio ir cheminio poveikio, taip pat maisto pramonės patalpų grindų dengimui;
- gamybinės ir sandėliavimo patalpos;
- garažai;
- maisto ir gėrimų pramonės grindys;
- virtuvės ir visuomeninio maitinimo patalpos;
- dirbtuvės;
- parkavimo patalpos, (sistema OS8)
- pakrovimo rampos;
- pravažiavimai;

- dekoratyviniai apdailai gali būti naudojama su čipsais INDU-DekoChips.

##### Patvirtinanti dokumentacija:

Bandymų protokolai H-207793-11-Bg. Išbandyta danga INDUFLOOR-IB3357 kaip tinkanti maisto pramonėje nesant tiesioginio kontakto su maisto produktais. Bandymų protokolai 6073-2 išbandyta kaip parkingų danga sistemoje INDUFLOOR-Car-Park-System pagal Rili-SIB, dalis 4 (OS-8).

##### Techninės charakteristikos:

|                                |                                                                            |
|--------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| Bazė                           | dviejų komponentų epoksidinė derva                                         |
| Standartinė spalva             | apytiksliai RAL 7032                                                       |
| Klampumas                      | apie 1200 mPas +/- 15 % prie +20°C                                         |
| Tankis                         | apie 1.41 gr/cm <sup>3</sup> prie +23°C                                    |
| Maišymo santykis               | 100:24 svorio dalimis                                                      |
| Gyvybingumas                   | apie 45 min prie +10°C<br>apie 30 min prie +20°C<br>apie 10 min prie +30°C |
| Minimali rišimosi temperatūra  | + 8°C                                                                      |
| Galima vaikščioti              | po 12 val prie +23°C                                                       |
| Sekantys technologiniai darbai | po 12 – 24 val esant +23°C                                                 |
| Pilnas susirišimas             | po 7 parų prie +23°C                                                       |
| Atsparumas gniuždymui          | apie 70 N/mm <sup>2</sup>                                                  |
| Atsparumas                     | apie 44 N/mm <sup>2</sup>                                                  |

|                   |                                                                                     |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| tempimui lenkiant |                                                                                     |
| Įrankių valymas   | iškarto po darbo valikliu INDU-IB Reiniger.                                         |
| Pakuotės          | metaliniai kibirai po 30 kg. A ir B komponentai paruošti maišymui reikiamu santykiu |
| Sandėliavimas     | sausoje vėsioje patalpoje virš +10°C originalioje pakuotėje 6 mėn.                  |

Reikalavimai pagrindui:

Apdirbami paviršiai privalo būti:

- sausi, tvirti, pasižymėti nešančiomis savybėmis, pašiaušti;
- nuvalyti nuo dažų, cemento pienelio, padangų gumos žymių, riebalų dažų ir kitų adheziją mažinančių medžiagų;
- apsaugoti nuo neigiamo vandens poveikio.

Priklausomai nuo paviršiaus jo paruošimui naudoti sekančius metodus: vanduo ar smėlis po spaudimu, šlifavimas, frezavimas, šveitimas standžiu šepetiu, plovimas, siurbimas.

Cementiniai paviršiai turi būti:

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| betono markė     | min C 20/25             |
| sluoksnio markė  | min EN 13813 CT-C25-F4  |
| rišimosi stipris | > 1,5 N/mm <sup>2</sup> |
| tinko klasė      | > P III / P III b       |
| rišimosi stipris | 0,8 N/mm <sup>2</sup>   |

### Nurodymai:

Komponentas (A) derva ir komponentas (B) kietiklis tiekiamas reikiamu maišymui santykiu. Komponentas (B) įvedamas į komponentą (A). Privaloma stebėti, kad kietiklis visas būtų perpiltas į maišymo indą. Abiejų komponentų maišymas vykdomas maišytuvu, kurio galingumas 300 aps/min. (pvz. drėlė su antgaliu). Labai svarbu gerai išmaišyti prie sienelių ir dugno, kad kietiklis būtų tolygiai paskleistas visame produkte. Maišymas vykdomas iki bus gauta homogeninė masė.

Maišymo trukmė apie 3 min. Produkto ir aplinkos temperatūra ne mažesnė kaip +15°C. Negalima maišyti originalioje produkto pakuotėje. Sumaišytą produktą perpilti į švarų indą ir dar kartą permaišyti. Mišinio paruošimas lyginimui / glaistymui: INDUFLOOR-IB 1270 maišoma su kvarciniu smėliu (frakcija 0,1 – 0,3 mm ar 0,1 – 0,6 mm) santykiu 1 : 1. Pluoštinis priedas INDU-FaserFullstoff apie 1,5 – 2,0 % nuo masės. Kvarcinis smėlis įvedamas į jau gerai išmaišytą epoksidinę dervą. Reikia stebėti, kad derva su kietaisiais komponentais būtų gerai tolygiai išmaišyti. Jei bus apdirbami vertikalūs paviršiai reikia įvesti INDU-Faserfullstoff (išeiga 3 – 4 % nuo masės svorio priklausomai nuo nuolydžio kampo).

### Išmušimų, didelių ertmių ir nelygumų lyginimas:

Po gruntavimo, iš karto, glaistymo būdu, užnešama sumaišyta masė, išeiga 1,6 g/m<sup>2</sup> 1 mm sluoksniui. Siekiant užtikrinti visišką porų uždarymą, nuglaistytas paviršius dar kartą dengiamas INDUFLOOR-IB 1270 išeiga 300 – 600 ml/m<sup>2</sup>. Po technologinės pauzės, apie 16 valandų, liejamas sekantis sluoksnis. Dervos paruošimas savaime išsilyginančio sluoksnio liejimui:

INDUFLOOR-IB 3357 1 dalis, kvarcinis smėlis 0,5 – 0,8 svorio dalys (frakcija 0,1 – 0,6 mm). Kvarcinis smėlis įvedamas į jau anksčiau gerai permaišytą dervą. Būtina įsitikinti, kad derva ir kietosios dalelės būtų tolygiai išmaišyta. Kvarcinis smėlis turi būti sausas ir ne žemesnės kaip +15°C. Stabilizatoriaus įvedimas, kai INDUFLOOR-IB 3357 bus dengiama ant sienos, ar ant plokštumos su dideliu nuolydžiu.

Prieš dengiant vertikalias ir daug pasvirusias plokštumas į dervą įvedamas pluoštinis priedas INDU-Faserfullstoff. Dengiant voleliu priedo kiekis 2%, dengiant glaistykle apie 3 – 4% nuo dervos svorio.

**Rekomendacija:** patogiau pirma permaišyti INDU-Faserfullstoff su derva ir po to įvesti kietiklį.

Grindų dengimas esant mechaninėms vidutinėms ir sunkioms mechaninėms apkrovoms.

### **Naudojimo būdas / išeiga:**

INDUFLOOR-IB 3357 dengiasi voleliu ar glaistykle, prieš tai paviršius turi būti paruoštas kaip aprašyta anksčiau. Plonasluoksnis dengimas, dangos storis apie 1,0 mm.

Po gruntavimo užnešama INDUFLOOR-IB 3357 vienu sluoksniu išeiga apie 1 – 1,5 g/m<sup>2</sup>

Plonasluoksnio neslidaus paviršiaus dengimas, sluoksnio storis apie 1,5 – 2,0 mm. Po gruntavimo, gumine glaistykle tolygiai liejama INDUFLOOR-IB 1270 išeiga 1,0 – 1,5 g/m<sup>2</sup> ir apibarstoma 0,1 – 0,6 mm arba 0,5 – 1,0 frakcijos kvarciniu smėliu, išeiga 2 – 3 kg/m<sup>2</sup>. Po susirišimo pašalinti neprilipusį kvarcinį smėlį.

Apsauginis dangos INDUFLOOR-IB 3357 sluoksnis liejamas vienu darbiniu sluoksniu, naudojant trumpaplaukį kailinį volelį. Išeiga apie 600 – 800 g/m<sup>2</sup>.

Storasluoksnis dengimas (lygus paviršius), sluoksnio storis apie 2 mm:

INDUFLOOR-IB 3357 pripildomas 50 – 80 % kvarcinio smėlio (frakcija 0,1 – 0,6 mm) ir dengiamas glaistykle vienu darbiniu sluoksniu. Išeiga tik derva 1,8 – 2,0 g/m<sup>2</sup> 2mm dangos storiui, su kvarciniu smėliu apie 3.200 g/m<sup>2</sup> 2 mm dangos storiui.

Siekiant išvengti oro burbulų susidarymo dangą „nuorinti“ adatiniu voleliu.

Storasluoksnis neslidžios dangos dengimas, sluoksnio storis 2,5 – 3,0 mm

INDUFLOOR-IB 3357 pripildomas 50% kvarcinio smėlio (frakcija 0,1 – 0,6 mm) dengiama vienu darbiniu sluoksniu, glaistykle. Išeiga tik derva apie 1,35 – 1,5 g/m<sup>2</sup>, paruoštos masės išeiga apie 2,4 g/m<sup>2</sup> dengiant 1,5 mm sluoksnio storiu. Siekiant išvengti oro burbulų susidarymo dangą „nuorinti“ adatiniu voleliu.

Priklausomai nuo norimo gauti paviršiaus šiurkštumo, paviršius nubarstomas kvarciniu smėliu kurio frakcija 0,5 – 1,0 mm ar 0,7 – 1,2 mm. Išeiga 3 – 6 kg/m<sup>2</sup>.

Prieš dengiant apsauginį sluoksnį pašalinti neprilipusį kvarcinį smėlį.

Apsauginis sluoksnis INDUFLOOR-IB 3357 dengiamas vienu darbiniu sluoksniu glaistykle išlyginama trumpaplaukiu kailiniu voleliu. Išeiga 0,6 – 1,0 g/m<sup>2</sup>.

### Dekoratyvinis dengimas:

Esant poreikiui galima atlikti dekoratyvinį dangos dengimą, tokiu atveju ant tik ką išlieto apsauginio sluoksnio barstomi čipsai INDU-DekoChips. Išeiga 15 – 100 g/m<sup>2</sup>.

Paviršių galima apsaugoti derva INDUFLOOR-IB2250, kas suteiks dangai matinį vaizdą. Išeiga 80 – 120 gr/m<sup>2</sup>.

Sertifikuota maisto pramonės patalpų grindų liejimo sistema:

*Storasluoksnis dengimas (lygus paviršius), sluoksnio storis 2,0 mm :*

INDUFLOOR-IB 3357 pripildomas 50% kvarcinio smėlio (frakcija 0,1 – 0,6 mm) dengiama vienu darbiniu sluoksniu, glaistykle. Išeiga: tik derva apie 1,8 – 2,0 g/m<sup>2</sup>, paruoštos masės išeiga apie 3,2 g/m<sup>2</sup> dengiant 2,0 mm sluoksnio storiu. Siekiant išvengti oro burbulų susidarymą dangą „nuorinti“ adatiniu voleliu.

*Storasluoksnis dengimas (neslydi dangą) sluoksnio storis 2,5 – 3,0 mm:*

INDUFLOOR-IB 3357 pripildomas 50% kvarcinio smėlio (frakcija 0,1 – 0,6 mm) dengiama vienu darbiniu sluoksniu, glaistykle. Išeiga tik derva apie 1,35 – 1,5 g/m<sup>2</sup>, paruoštos masės išeiga apie 2,4 g/m<sup>2</sup> dengiant 1,5 mm sluoksnio storiu. Siekiant išvengti oro burbulų susidarymą dangą „nuorinti“ adatiniu voleliu.

Priklausomai nuo norimo gauti paviršiaus šiurkštumo, paviršius nubarstomas kvarciniu smėliu kurio frakcija 0,5 – 1,0 mm ar 0,7 – 1,2 mm. Išeiga 3 – 6 kg/m<sup>2</sup>. Prieš dengiant apsauginį sluoksnį pašalinti neprilipusį kvarcinį smėlį.

Apsauginis sluoksnis INDUFLOOR-IB 3357 dengiamas vienu darbiniu sluoksniu glaistykle išlyginama trumpaplaukiu kailiniu voleliu. Išeiga 600 - 1.000 gr/m<sup>2</sup>. Standžios, pasižyminčios dideliu mechaniniu atsparumu, tinkančios

parkingų grindų dangų liejimui dangos sistemos INDUFLOOR-Car-Park-System OS-8, pagal Rili-SIB, dalis 4 (OS-8) liejimas. Dangos sluoksnis apie 2,5 mm Naudojimo būdas / išeiga:

Gruntavimas: porų uždarumui naudoti INDUFLOOR-IB 1260, dengiant vienu darbinio sluoksniu ir apibarstyti kvarciniu smėliu INDU-Quarzsand (frakcija 0,2 – 0,6 mm). Išeiga INDUFLOOR-IB 1260 apie 350 gr/m<sup>2</sup>, kvarcinio smėlio apie 1,0 kg/m<sup>2</sup>. Po išdžiuvimo prieš glaistymą pašalinti neprilipusias smėlio daleles.

Glaistymas:

Glaisto sistemai OS-8 paruošimas:

INDUFLOOR-IB 1260 1,0 svorio dalis, ir 0,9 svorio dalis kvarcinio smėlio (frakcija 0,2 – 0,6 mm). INDU-Faserfullstoff 2 % nuo ruošiamos dervos svorio.

Kvarcinis smėlis įvedamas į jau gerai permaišytą dervą su kietikliu ir perpilta į kitą indą kaip anksčiau aprašyta. Paruošta glaistymo masė dengiama vienu sluoksniu išeiga 1,92 kg.m<sup>2</sup> 1mm sluoksnio storiui. Apibarstoma kvarciniu smėliu (frakcija 0,5 – 1,0 mm) išeiga 2,00 kg/m<sup>2</sup>. Po išdžiuvimo prieš baigiamojo sluoksnio liejimą pašalinama neprilipęs kvarcinis smėlis.

Baigiamasis dengimas:

INDUFLOOR-IB 3357 dengiamas vienu darbinio sluoksniu ir tolygiai paskleidžiama kailiniu voleliu. Išeiga 0,7 kg/m<sup>2</sup>.

Nurodymas:

Technologinės paauzės apie 16 valandų esant aplinkos temperatūrai +23°C ir santykiniai drėgmei 65%.

Priminimas:

Jei pagrindo drėmė > 4 % gruntavimui naudoti INDUFLOOR-IB 1250 (žiūrėti techninį aprašymą).

Paviršių, užterštų tepalais, valymas:

Rekomenduojama išsiaiškinti užteršimo tepalais gylį. Valoma naudojantis valikliu INDU-Olreiniger. Nedelsiant po valymo, kaip pradinį gruntavimą atlikti naudojant INDUFLOOR-IB1240 (žiūrėti techninį aprašymą). Išeiga 800 – 1.000 gr/m<sup>2</sup>.

Fiziologinė charakteristika ir saugos reikalavimai:

Po susirišimo INDUFLOOR-IB3357 fiziologiškai nekenksmingas. Kietiklis, komponentas (B), būdamas skystas yra agresyvus, dirginantis. Darbo metu vadovautis darbų saugos reikalavimais, atmintinė MO23 ir nurodymais ant pakuotės.

Įpatingi nurodymai:

SCHOMBURG-ICS gaminami produktai sufasuoti pakuotėse pruoštose maišymui. Esant tiekimui dideliais kiekiais komponentus būtina sverti svarstyklėmis. Pigmentuotus komponentus būtina permaišyti prieš maišymą su kitais komponentais. Siekiant gero išmaišymo komponentus būtina perpilti į švarų indą. Maišymas atliekamas maišykle su 300 – 400 aps/min. Reikia atkreipti dėmesį, kad maišymo metu į dervą nebūtų įtrauktas per didelis kiekis oro. Maišant maišykle, kurios sūkių skaičius didesnis tai gali atsitikti, maišant silpnėsne maišykle, maišymo procesas ilgesnis, trumpėja produkto gyvybingumas. Abiejų komponentų ir visų pridėtinių produktų (pvz kvarcinis smėlis) temperatūra turi būti ne žemesnė kaip +15°C. Visi priedai įvedami permaišius abu dervos komponentus. Paruoštas produktas liejamas ant paruoštų grindų. Naudojant produktus iš skirtingų partijų galimi nežymūs spalvos neatitikimai. Liejant didelius plotus reikia stebėti, kad produktas būtų iš vienos partijos (partijos Nr. ant pakuotės). Sukibimas tarp darbinių sluoksnių gali labai sumažėti patekus tarp jų drėgmei, dulkėms ar kitoms aheziją mažinančioms medžiagoms. Tais atvejais, kai technologinė pauzė buvo ilga, ar norima užlieti naują sluoksnį ant jau buvusios eposdinės dervos, reikia seną paviršių gerai nuvalyti, prašlifuoti ir atlikti pilną naujo sluoksnio užliejimą. Paprasto nudažymo neužtenka. Naujai išlietas dangas būtina apsaugoti nuo drėgmės patekimo ant jų 4 – 6 valandas. Patekus drėgmei galimi spalvos

pasikeitimai šiose vietose, ar net blogas komponentų susirišimas. Tokiu atveju dangą reikia mechaniškai pašalinti ir dengimą pakartoti.

Tais atvejais kurie nėra aprašyti, būtina kreiptis į SCHOMBURG-ICS specialistus. Sukietėjusi medžiaga gali būti utilizuojama pagal atliekų kodą AW 150106  
Darbo metu vadovautis saugos duomenų lapais.