



Posadzki  
dekoracyjne  
i przemysłowe

## KARTA TECHNICZNA PRODUKTU KEMIKO® (Sta Crete) SS1500

epoksyd o 100% zawartości ciał stałych  
na powierzchni obiektów komercyjnych i akwaria

### Opis:

Kemiko® (Sta Crete) SS1500, powszechnie znany jako 18R Flex jest epoksydową powłoką o 100% zawartości ciał stałych, 0-VOC, specjalnie opracowany jako wyściółka morskich akwariów pokazowych. Kemiko® (Sta Crete) SS1500 oferuje doskonałą przyczepność, jest odporna na ścieranie i dostępna w bardzo dekoracyjnych kolorach. Utwardza się do sprężystej podobnej do porcelany powłoki o wysokim połysku i samopoziomuje się na większości powierzchni. Od ponad trzydziestu lat Kemiko® (Sta Crete) SS1500 jest standardem przemysłowym zatwierdzonym przez służby weterynaryjne do użytku w akwariach dla fok, morsów, wielorybów.

### Nakładanie :

Kemiko® (Sta Crete) SS1500 jest stosowana prawidłowo przygotowane beton, włókno szklane oraz powierzchnie stalowe podlegające ciągłemu ścieraniu, zanurzone w słonej i chlorowanej wodzie, w obiektach typu parki rozrywki, akwaria handlowe i pokazowe, obiekty wodne i fontanny. Kemiko® (Sta Crete) SS1500 tworzy bardzo elastyczną powłokę, która szybko utwardza się ograniczając do minimum czas przestoju i jest możliwa do nakładania pędzlem lub wałkiem.

### Charakterystyka fizyczna :

<b>Zwartość ciał stałych</b>	100 %
<b>Opakowania</b>	1 galon (3,78 l), 5 galonów (odmierzone zestawy)
<b>Punkt zapalny</b>	> 200°F
<b>Połysk</b>	Wysoki połysk
<b>Stosunek mieszania</b>	2,15: 1 (A: B) objętościowo
<b>LZO/VOC</b>	0 g / l
<b>Czas zużycia mieszanki (100 g masy)</b>	20 minut w 70°F 50% RH
<b>Czas schnięcia</b>	@ 70°F 50% RH ( 21 °C i 50% wilgotność powietrza) Pokrycie drugą warstwą 4-24 godzin Pełne utwardzenie w ciągu 3 dni
<b>Grubość warstwy</b>	4-8 mils ( 0.1 do 0.2 mm) na warstwę, w sumie 12-16 mils DFT ( 0.3 do 0.4 mm suchej warstwy)
<b>Wydajność</b>	pokrycie 100-125 ft <sup>2</sup> ( 9-12 m <sup>2</sup> ) przy grubości warstwy 13-16 mils tj. 0.33 do 0.4 mm (nakładanie w dwóch warstwach)
<b>Redukowanie</b>	Nie wymagane
<b>Gruntowanie</b>	Samopoziomująca się powłoka
<b>Kolory</b>	Różne (patrz tabela kolorów)
<b>Warstwy nawierzchniowe</b>	Nie wymagane

### Przygotowanie powierzchni:

#### Beton -

Wszystkie widoczne plamy oleju, tłuszczu, mułu i inne zanieczyszczenia muszą być usunięte przed każdego rodzaju przygotowaniem powierzchni poprzez szlifowanie czy zmywanie wodą. Powierzchnia być sezonowana, sucha, wolna od zasadowych plam i mleczka betonowego. Przygotować powierzchnię zgodnie z SSPC-SP7 ( norma techniczna USA określająca sposób przygotowania powierzchni poprzez usunięcie luźnej farby, rdzy itp. poprzez metody ścieranie, szorowanie, piaskowanie) dla uzyskania długotrwałej przyczepności i właściwości antypoślizgowych.

#### Metale -

Wszystkie widoczne plamy oleju, tłuszczu, mułu i inne zanieczyszczenia muszą być usunięte przed każdego rodzaju przygotowaniem powierzchni poprzez szlifowanie. Przygotowanie zgodnie z SSPC-SP10 (oczyszczanie strumieniowe bliskie białemu- piaskowanie oznacza, że patrząc bez powiększenia

Aktualność: 01-09-2015

Karta techniczna produktu została opracowana w oparciu o dane dostarczone przez producenta.

Sposób użycia należy dostosować do istniejących warunków.

powierzchnia powinna być wolna od jakichkolwiek widocznych oleju, smaru, kurzu, brudu, zgorzeliny, rdzy, powlekania, utleniania, objawów korozji i inne zanieczyszczeń na co najmniej 95% każdej jednostce powierzchni. Ew. zabarwienie powinno być ograniczona do nie więcej niż 5 % każdej jednostki powierzchni przy czym przyjmuje się .ze jednostka powierzchni wynosi około 3 inch X 3 inch. (9 inch<sup>2</sup> tj. 58 cm<sup>2</sup>) i może składać się z lekkich cieni, niewielkich smug i lub drobnych przebarwień spowodowane plamami rdzy, plamami zgorzeliny lub plamami z wcześniej stosowanych powłok), tak aby osiągnąć 3-4 mils (0,07-0,10 mm) profilu powierzchni. Małe powierzchnie mogą być przygotowane zgodnie z SSPC-SP2 ( norma techniczna USA opisująca oczyszczanie ręcznymi narzędziami do szrotkowania, szlifowania, skrobienia) i SSPC- SP3 ( usunięcie wszystkich zanieczyszczeń, rdzy, farby przez użycie szczotek drucianych, szlifierki ręcznej, szlifierki elektrycznej lub przez kombinację tych metod; podłoże powinno mieć wyraźny metaliczny połysk, a także być wolne od oleju, tłuszczu, brudu, gleby, soli i innych zanieczyszczeń, a powierzchnia nie powinna być wypolerowana lub polerowana do gładkości) i kolejno SSPC-SP1 (norma techniczna USA opisująca usunięcie wszystkich szkodliwych substancji obcych, takich jak oleje, smary, brud, gleba, sole, pozostałości rysunków i cięć , innych zanieczyszczeń z powierzchni stalowych za pomocą rozpuszczalników, emulsji, środków czystości, pary lub innych podobnych materiałów i metod, które obejmują działania rozpuszczalnika lub czyszczenia).

#### **Oczyszczanie -**

Stosować aceton lub PCBTF aby posprzątać.

#### **Metody aplikacji:**

##### **Mieszanie -**

Mieszać żywicę A składnik, aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Następnie wlać utwardzacz B do części A i wymieszać za pomocą mieszadła mechanicznego małą prędkością przez 2 minuty. Należy unikać włączania powietrza do produktu. Zeskrobać boki i dno pojemnika, aby upewnić się, że całość materiału jest dokładnie wymieszane. Przelanie mieszanki do czystego pojemnika i ponowne przemieszanie gwarantuje całkowitą reakcję powłoki epoksydowej. Żywotność mieszanki będzie niższa w wyższych temperaturach. Wylanie materiału zmieszanego z pojemnika na podłogę natychmiastowe jego rozproszczenie znacznie wydłuży czas pracy.

##### **Pędzel -**

Użyj najwyższej jakości pędzla dla uzyskania najlepszej jakości powłoki.

##### **Walek -**

Owca wełna lub podobne pokrycie , walek z rdzeniem fenolowym, ¼ - ½ cala ( 6,35 – 12,7 mm) grubości włosia.

##### **Natrysk -**

Urządzenia do natrysku hydrodynamicznego . Wykorzystanie urządzenia typu Graco "Xtreme Mix 68: 1" z linią podgrzewaczy cieczy lub podobnego przeznaczonego do nakładania produktów dwuskładnikowych pod wysokim ciśnieniem. System recyrkulacji i oczyszczania sprzętu rozpuszczalnikiem jest konieczny aby zachować możliwość natrysku materiału i czyszczenie sprzętu w czasie opóźnienia aplikacji i / lub kiedy przekroczony został okres żywotność produktu.

##### **Środowisko -**

Zastosuj między 70°F – 100°F ( 21-38 ° C) i 5° C powyżej punktu rosy.

#### **Gwarancja**

Niniejsza gwarancja jest udzielana w miejsce wszystkich innych gwarancji, zarówno wyrażonych jak i ukrytych. Ten produkt jest wyprodukowany z wyselekcjonowanych surowców przez wykwalifikowanych techników. Ani sprzedawca ani producent nie ma wiedzy ani nie kontroluje sposobu użycia produktu i żadna gwarancja nie jest udzielana co do skutków jego nieprawidłowego użycia. Jedynym zobowiązaniem sprzedawcy i producenta jest zastąpienie każdej ilości produktu , który okaże się wadliwy. Każde żądanie wymiany wadliwego produktu musi zostać otrzymane na piśmie w terminie jednego (1) roku od daty transportu. Zarówno sprzedawca jak i producent nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za zranienia, straty, albo szkody wynikające z użycia tego produktu.

Dystrybucja i doradztwo:

#### **P.P.U.H. "AREL"sc**

ul. Krzyżanowskiego 4b

35-329 Rzeszów

tel.+48 17 865 44 93

tel./fax +48 17 850 50 11

[firma@arel.pl](mailto:firma@arel.pl)

[www.arel.pl](http://www.arel.pl)

