TopZinc Electric Anchor

Kotwa elektryczna żywiczna przewodząca ładunki elektryczne

Opis produktu:	TopZinc Electric Anchor jest kotwą przewodzącą ładunki elektryczne, o właściwościach tiksotropowych, trzyskładnikowa na bazie żywic epoksydowych zawierająca specjalne mikrowypełniacze.
Właściwości	▪ Przewodzący ładunki elektryczne ▪ Łatwość mieszania i aplikacji ▪ Nie wymaga gruntowania ▪ Wysoka przyczepność do podłożą ▪ Tiksotropowa
Zastosowanie	Kotwa elektryczna do łączników stalowych i zbrojenia.

Właściwości produktu

Opakowanie	Zestaw 153 g : składnik A – 74 g; składnik B – 19 g; składnik C – 60 g;	Zestaw 306 g : składnik A – 148 kg; składnik B – 38 kg; składnik C – 120 g;
Barwa	składnik A – neutralny składnik B – słomkowy Składnik C – czarny	
Postać	składnik A – ciecz składnik B – ciecz składnik C – proszek	
Gęstość objętościowa	składnik A – 1,65 g/cm^3 składnik B – 0,99 g/cm^3 składnik C – 0,55 g/cm^3	

TopZinc Sp. z o.o.
ul. Karczunkowska 56
02-871 Warszawa

www.topzinc.pl
biuro@topzinc.pl
tel. 668215277

Parametry użytkowe (w temperaturze +23°C i wilgotności względnej 50%)

Proporcje mieszania	składnik A:B:C = 4:1:1,23
Kolor mieszaniny	czarna
Postać	pasta
Maksymalny czas użytkowania	30 min
Temperatura podczas aplikacji	od +8°C do 35°C
Utwardzenie w temperaturze +23°C i wilgotności względnej 50%	
- pyłosuchość	ok. 6 godzin
- pełne utwardzenie	ok.7 dni
Punkt rosy	Uwaga na kondensację ! Temperatura podłoża podczas aplikacji musi być , o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy

Przedstawione czasy są przybliżone i są uzależnione od aktualnych warunków panujących podczas aplikacji

Parametry końcowe

Przyczepność (N/mm2)	≥ 1,5
Wytrzymałość na ściskanie (N/mm2): (7 dni w temp. + 23°C)	≥ 60

Przygotowanie podłoża	W przypadku wykorzystania jako połączenie z prętem zbrojeniowym, pręt zbrojeniowy dowiercić wiertłem czteroostrzowym o średnicy 8mm-12mm. Następnie otwór wydmuchać sprężonym powietrzem.
Mieszanie	Składniki A i B dokładnie wymieszać w pojemnikach. Następnie do składnika A dodać składnik B i ostrożnie wymieszać komponenty ze sobą używając wolnoobrotowego mieszadła (maksymalnie 300-400 obr/min) z odpowiednią końcówką mieszającą. Mieszać co najmniej przez 3 minuty aż do uzyskania jednolitej barwy. Unikać napowietrzania materiału. Po wymieszaniu składników A i B należy przelać je do składnika Ci całość mieszać przez minimum 2 minuty. Uzyskanie jednolitej barwy i postaci gęstej pasty oznacza, że składniki zostały prawidłowo wymieszane. Zaleca się mieszać tylko fabrycznie odważone ilości materiału .
Metody aplikacji	W przypadku wykorzystania jako łącznik, nakładac ręcznie wałeczki o wadze około 2g w każdy otwór połączeniowy ze stalą zbrojeniową.
Czyszczenie narzędzi	Sprzęt i narzędzia należy oczyścić bezpośrednio po aplikacji za pomocą odpowiednich środków czyszczących do żywic epoksydowych.
Bezpieczeństwo	Uwaga: Należy używać ubrań, okularów i gumowych rękawic ochronnych. W przypadku kontaktu ze skórą - zmyć wodą z mydłem. Przy kontakcie z oczami lub błoną śluzową natychmiast spłukać ciepłą wodą i wezwać lekarza.
Uwagi prawne	Informacje, a w szczególności zalecenia dotyczące działania i końcowego zastosowania produktów są podane w dobrej wierze, przy uwzględnieniu aktualnego stanu wiedzy i doświadczenia i odnoszą się do produktów składowanych, przechowywanych i używanych zgodnie z zaleceniami podanymi przez producenta. Z uwagi na występujące w praktyce zróżnicowanie materiałów, substancji, warunków i sposobu ich używania i umiejscowienia, pozostające całkowicie poza zakresem wpływu producenta, właściwości produktów podane w informacjach, pisemnych zaleceniach i innych wskazówkach udzielonych przez producenta nie mogą być podstawą do przyjęcia odpowiedzialności producenta w przypadku używania produktów niezgodnie z zaleceniami podanymi przez

producenta. Użytkownik produktu jest obowiązany do używania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami podanymi przez firmę producenta. Prawa własności osób trzecich muszą być przestrzegane. Użytkownicy są obowiązani przestrzegać wymagań zawartych w aktualnej karcie technicznej użytkowanego produktu. Kopię aktualnej karty technicznej produktu producenta dostarcza Użytkownikowi na jego żądanie.