



ul. Topolowa 1, 62-030 Luboń
e-mail: kontakt@resinterio.pl
www.resinterio.pl

KARTA PRODUKTU

Nazwa: Europox Z Slow

Opis: Europox Z Slow jest to bezrozpuszczalnikowym dwuskładnikowym gruntem na bazie wysokiej jakości żywic epoksydowych. Ma zastosowanie jako uniwersalny podkład izolacyjny do hydroizolacji i impregnacji powierzchni o normalnej lub dużej chłonności. Wiązanie następuje poprzez reakcję chemiczną dwóch połączonych składników. Produkt ten sprawdza się na takich podłożach jak jastrychy cementowe lub betony zwykłe.

Przygotowanie podłoża: Podłoże musi być nośne i wystarczająco odporne na ściskanie (co najmniej 25 N/mm², czyli takie jak dla betonu B25). Spójność podłoża przed nałożeniem powinna być na poziomie >1.5 MPa w teście odrywowym wg PN EN 1542. Słaby beton należy usunąć, a uszkodzenia powierzchniowe, takie jak otwory i puste przestrzenie muszą zostać naprawione. Nierówne podłoża należy wyrównać przy pomocy Sealer E, a następnie ponownie zagruntować. **NIE STOSOWAĆ SZPACHLÓWKI POLIESTROWEJ, GDYŻ NIE UZYSKA SIĘ PRZYCZEPNOŚCI.**

Podłoże musi być czyste, suche oraz wolne od brudu, oleju, smaru i wszelkich innych zanieczyszczeń. Przed nałożeniem produktu należy całkowicie usunąć wszystkie pyły i luźne części, najlepiej za pomocą szczotki lub odkurzacza przemysłowego. Temperatura podłoża i nieutwardzonego materiału musi być co najmniej o 3°C wyższa niż punkt rosy, aby zmniejszyć ryzyko kondensacji i powstawaniu wykwitów aminowych na powierzchni. Wilgotność podłoża nie powinna przekraczać 4%. Niskie temperatury i wysoka wilgotność powietrza zwiększają ryzyko wystąpienia wykwitów.

Nakładanie: Po otwarciu opakowań składnik A powinien być płynny, barwny, natomiast składnik B płynny, półprzezroczysty lekko żółty. Składnik A i B należy zmieszać (stosunek wagowy A:B 2:1) aż do uzyskania jednolitej konsystencji (czas mieszania: około 2 minuty).

Dane techniczne:

Parametr	Wartość typowa*	Norma
Lepkość składników A, B, AB (20°C)	mPas, mPas, 200-400 mPas	EN ISO 2555 (Brookfield)
Zawartość składników lotnych	0 %	EN ISO 3251
Gęstość AB (25°C)	0,98-0,99 g/cm ³	EN ISO 2811-1
Proporcje mieszania A:B (wagowo)	2:1	
Okres przydatności do użycia (20°C)	45 minut	-
Czas „suche w dotyku” (20°C)	8 godzin	-
Ruch pieszy (20°C)	24 godzin	-



ul. Topolowa 1, 62-030 Luboń

e-mail: kontakt@resinterio.pl

www.resinterio.pl

Zużycie teoretyczne	125 – 150 g/m ²	-
Przyczepność do podłoża (beton)	Zniszczenie w betonie (>1,5 MPa)	EN 1542
Minimalna i maksymalna temperatura stosowania	10°C - 35°C	-
Twardość Shore'a	>80 D	EN ISO 868

Dane zawarte w tabeli otrzymano na podstawie badań laboratoryjnych. Rzeczywiste parametry materiału nakładanego na budowie mogą odbiegać od podanych wartości ze względu na zmienne warunki aplikacji. Informacje zawarte w tej karcie technicznej nie wyczerpują wszystkich zagadnień związanych z nakładaniem żywic. W przypadku braku informacji w karcie technicznej lub niejasności należy zwrócić się do działu technicznego firmy Resinterio. Producent nie jest zobowiązany do powiadamiania o ukazujących się uaktualnieniach informacji zawartych w tej karcie technicznej. Użytkownik powinien zwrócić się do producenta w celu otrzymania aktualnej dokumentacji przed planowanym użyciem produktu.

Magazynowanie: Do 12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnym, szczelnie zamkniętym, nieotwartym i nieuszkodzonym opakowaniu, przechowywany w suchym miejscu w temperaturze od + 5°C do 35°C.

Opakowania: 10, 20, 30 kg

Składnik A: Wiadro 20 kg

Składnik B: Kanister 10 kg

Bezpieczeństwo i higiena pracy: Przed użyciem produktu Europox Z Slow należy zapoznać się z etykietą na opakowaniu oraz z dołączonymi kartami charakterystyk. Podczas aplikacji produktu należy stosować ubranie ochronne oraz okulary ochronne

Uwagi: Niskie temperatury i wysoka wilgotność powietrza zwiększają ryzyko wystąpienia wykwitów lub karbaminianów. Zarówno podłoże, jak i obszary przyległe do niego powinny być zawsze dokładnie przygotowane i oczyszczone przed aplikacją. Podczas obróbki i utwardzania należy chronić podłoże przed deszczem i wodą. Nieprawidłowa ocena i obróbka pęknięć mogą skutkować skróceniem żywotności i nawracającymi pęknięciami. Materiały mieszane muszą być przetwarzane natychmiast, ponieważ po upływie terminu przydatności do użycia ich właściwości mogą ulec zmianom. Jeśli wymagane jest ogrzewanie, nie należy używać palników gazowych, olejowych, parafinowych lub innych paliw kopalnych. Produkują one duże ilości CO₂ i pary wodnej, które mogą mieć negatywny wpływ na wykończenie. Do ogrzewania należy używać tylko elektrycznie zasilanych systemów wentylacji gorącym powietrzem. Przed zastosowaniem należy sprawdzić względną wilgotność otoczenia i punkt rosy.