



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

РЕКС® ФЛЕКС ЭПО ЛИК

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ГИДРОИЗОЛИРУЮЩИЙ ГРУНТОВОЧНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ СОСТАВ

1. Область применения

- Используется в качестве грунтовочного материала на влажных поверхностях и поверхностях с наличием подсоса капиллярной влаги, с возможностью последующего нанесения стандартных полимерных покрытий.
- В качестве пропитки, защиты и упрочнения свежих и старых бетонных и цементно-песчаных оснований.
- В качестве пропитки и защитной обработки свежего бетона в период монтажа оборудования, если в дальнейшем запланировано устройство полимерного покрытия.
- Предотвращает развитие микрофлоры (плесень, грибы, микроорганизмы) в помещениях с повышенными санитарно-гигиеническими требованиями.

2. Достоинства

- Обладает отличной проникающей способностью.
- Высокая влагонепроницаемость.
- Не создает поверхностной плёнки.
- Хорошая адгезия к влажному бетону.
- Возможность укладки традиционных эпоксидных и полиуретановых покрытий на влажный бетон через 2 суток после применения.
- Традиционная технология укладки материала.
- Не имеет запаха.

3. Описание

РЕКС® ФЛЕКС ЭПО ЛИК - двухкомпонентный эпоксидный грунтовочный состав, обладающий низкой вязкостью.

4. Цвет

Светло-желтый.

5. Расход

250-450 г/м² (зависит от впитывающей способности основания).

6. Упаковка

Комплект 3 кг

Компонент А (Эпоксидная смола) - 2,25 кг

Компонент В (Аминный отвердитель) - 0,75 кг

Возможна упаковка в комплекте 10 кг:

Компонент А - 7,5 кг

Компонент В - 2,5 кг.

7. Хранение

Хранить в сухом хорошо проветриваемом помещении при температуре от +5°C до +25°C. Не допускать попадания прямых солнечных лучей.

Использовать в течение 12 месяцев с момента производства. Если возникают сомнения по возможности использования, обратиться к производителю, указав номер партии с упаковки.

Не допускать попадания материала или его остатков в дренажные системы.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

Поверхность должна быть без повреждений, чистой, сухой (влажность не более 4%), без следов цементного молока, грязи, масла и не содержать непрочные и прилипшие частицы. Прочность основания на сжатие не менее 200 кгс/см². Прочность на отрыв не менее 1,5 Н/мм².

Для подготовки поверхности основания к нанесению состава применять такие методы как шлифовка, фрезеровка или дробеструйная обработка. После подготовки поверхности она подвергается обеспыливанию.

Пористые участки, раковины, выбоины, трещины, места перепадов (неровности) основания должны быть предварительно загрунтованы, отремонтированы и выровнены с помощью эпоксидной шпатлевки.

8.2 Смешивание:

Компонент А (смола) - 3 части

Компонент В (отвердитель) - 1 часть.

Компоненты А и В предварительно дозированы. Температура компонентов при смешивании должна быть 5-30°C. Более высокие значения температуры существенно снижают срок использования приготовленного состава.

- Вскрыть ведро с **компонентом А**, перемешать его в заводской упаковке при помощи низкооборотистой (300-450 об./мин) электродрели с винтовой насадкой.
- Вскрыть ведро с **компонентом В**, вылить его полностью в емкость с **компонентом А** и тщательно перемешать в течение 2-3 минут электрическим смесителем.
- Перемешайте ещё раз примерно 1 минуту на низкой скорости для минимизации воздухововлечения.

Важно!!! Полностью использовать отвердитель. После смешивания консистенция состава должна быть однородной, без прожилок. Не допускать воздухововлечения. Перемешивать только то количество, которое успеете нанести за время жизни материала.

Ограничения!

- Прочность основания на сжатие не менее 200 кгс/см².
- Бетонное основание (цементно-песчаная стяжка) должно иметь возраст не менее 28 суток (срок с момента укладки бетонного основания.)
- Минимальная температура основания при нанесении покрытия + 10 °С.
- Относительная влажность воздуха не более 90%.

8.3 Нанесение

Важно!!! В зависимости от особенностей свойств основания, нанесение **РЕКС® ФЛЕКС ЭПО ЛИК** осуществляется пропиткой валика в отдельной емкости, либо дозированным отмериванием состава на поверхности основания с последующим раскатыванием его по поверхности.

Состав следует наносить малярным валиком, кистью, тщательно втирая в основание. Равномерно распределять по поверхности, не допускать образования луж и потеков! На поверхность с высокой впитывающей способностью нанести состав повторно не раньше чем через сутки.

Официальный представитель: ООО «ТД РЕКС»

123308, Россия, Москва, проспект Маршала Жукова, дом 2, корпус 2, строение 1, офис 508

Телефон: +7(495) 231-35-19; +7(495) 647-14-79; +7(495) 740-12-09

E-mail: office@td-reks.ru; Сайт: www.reks.pro



8.4 Очистка оборудования и удаление брызг

Использовать органический или другой растворитель для снятия незатвердевшего материала с инструмента. Застывший состав снять механической очисткой.

9. Меры безопасности

После полного отверждения состав **РЕКС® ФЛЕКС ЭПО ЛИК** физиологически безопасен. Не допускать попадания на кожу смолы (**Компонент А**) или отвердителя (**Компонент В**). При смешивании и нанесении работать в защитных очках и перчатках. При попадании на кожу смыть большим количеством воды с мылом. При попадании в глаза немедленно промыть большим количеством воды, а также использовать средства для промывания глаз (продаются в аптеках). Немедленно обратиться к врачу.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики РЕКС® ФЛЕКС ЭПО ЛИК

Наименование показателя	Единица измерения	Значение
Продолжительность отверждения (высыхания) при 20°C	Часы	24
Полная готовность к эксплуатации при 20°C, не более	Сутки	7
Ударная вязкость, не менее	кДж/м ²	5
Вязкость компонента «А», не более	сП	60
Вязкость компонента «В», не более	сП	45
Время гелеобразования образца смеси массой 100г при 25°C, не менее	Минуты	30
Твёрдость по Шору, не менее	А	20

Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях в соответствии с действующими стандартами. На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.

ПРИМЕЧАНИЕ

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте. Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.

Производитель: ООО «СПС»,
249020, Калужская обл., Боровский р-н, д. Добрино, 2-й Восточный проезд, вл. 8
E-mail: info@spscmk.com; Сайт: www.spscmk.com

