

Kerasal® HB / HB 17 S

Zaprawa do zbiorników wody przeznaczonej do spożycia



WARSTWA SZEPNA

STRONA 1 z 2

Hydraulicznie wiążące warstwy szepne, wyprodukowane z wysokiej jakości certyfikowanych materiałów wyjściowych, przeznaczone do produktów serii Kerasal®.

Jako produkty czysto mineralne, do renowacji obiektów zaopatrzenia w wodę przeznaczoną do spożycia, sklasyfikowane zostały na podstawie arkusza roboczego DVGW W 300, jako typ 1.

Zastosowanie

Warstwę szepną Kerasal® HB stosuje się

- do nanoszenia powłok na posadzki, z produktami serii Kerasal® ANS 14 Boden lub Kerasal® ANS 16 Boden
- do powłok nakładanych ręcznie, z produktami serii Kerasal® MRM 14 lub Kerasal® MRM 16.

Warstwa szepna Kerasal® HB 17 S jest stosowana

- do nanoszenia powłok na posadzki, z materiałem Kerasal® ANS 17 S 02 Boden
- do powłok nakładanych ręcznie, z produktem Kerasal® MRM 17 S 02

Właściwości produktu

Warstwy szepne umożliwiają uzyskanie dobrego połączenia między właściwymi powłokami a starym betonem.

Warstwy szepne Kerasal® HB i Kerasal® HB 17 S

- są czysto mineralne (typ 1 według DVGW W 300)
- umożliwiają wysoką trwałość połączenia z podłożem przy nakładaniu bez natryskiwania
- mają odpowiednie właściwości higieniczne do zastosowań w obszarze wody przeznaczonej do spożycia (przebadane na podstawie arkusza roboczego DVGW W 347 – na podstawie W 347 badanie mikrobiologiczne wg DVGW W 270 nie jest konieczne, ponieważ warstwy szepne nie zawierają dodatków organicznych)
- są niepalne, klasa wyrobów budowlanych A1 (DIN EN 13501-1)
- zawierają niewielką ilość chromianów, na podstawie dyrektywy 2003/53/WE
- podlegają ciągłej kontroli własnej, a produkcja posiada certyfikat ISO 9001.

Warstwy szepne Kerasal® są oferowane w dwóch różnych odmianach:

Kerasal® HB do produktów serii Kerasal® ANS 14, Kerasal® ANS 16, Kerasal® MRM 14 i Kerasal® MRM 16

Kerasal® HB 17 S do produktów serii Kerasal® ANS 17 S i Kerasal® MRM 17 S

Obróbka

Renowacja budowli służących zaopatrzeniu w wodę przeznaczoną do spożycia to projekty szczególne, wymagające wysokiego poziomu staranności i higieny.

Poniższe informacje dotyczące obróbki, zawierają ważne wskazówki, ale nie zastępują analiz stanu budowlanego i projektowania działań wymaganych podczas renowacji betonu.

1. Przygotowanie podłoża

Ważne jest, aby warstwę szepną nakładać na starannie oczyszczone, szorstkie i nieuszkodzone podłoże. Do czyszczenia, szlifowania mniej stabilnych miejsc i uszorstnienia podłoża, zaleca się przede wszystkim obróbkę strumieniowo-ścierną, twardymi ścierniwami oraz obróbkę strumieniem wody pod maksymalnym ciśnieniem. Odporność na ścieranie podłoża obrabianego strumieniowo musi wynosić $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$, a grube osadzone kruszywo musi widocznie wystawać. Zdjęcie powłoki cementowej znajdującej się na powierzchni betonu nie wystarcza. Obrabiane strumieniowo powierzchnie betonowe należy czyścić i zwilżać strumieniem wody pod wysokim ciśnieniem. Przed nałożeniem warstwy szepnej podłoże betonowe musi być matowo-wilgotne.

2. Mieszanie

Warstwy szepne Kerasal® HB i Kerasal® HB 17 S należy mieszać w odpowiednim naczyniu, mieszadłem o niskiej prędkości obrotowej. Aby zapewnić dobrą skuteczność łączenia, nie wolno przekraczać maksymalnie dozwolonej ilości dodawanej wody.

Czas mieszania: co najmniej 3 minuty

Zapotrzebowanie na wodę:

Kerasal® HB / Kerasal® HB 17 S maks. 30 %, tzn. maks. 6,0 litrów wody na worek 20 kg

Temperatura przetwarzania/części: od +5°C do +25°C;

Kerasal® HB: od +5°C do +25°C;

Kerasal® HB 17 S: od +5°C do +20°C;

3. Aplikacja

Zmieszaną warstwę szepną nakłada się szczotkami lub miotłami na matowo-wilgotne podłoże. Następnie, na świeżą warstwę należy nałożyć świeżą właściwą zaprawę powłokową („świeże na świeże”), wyschniętą warstwę szepną należy usunąć i nałożyć ponownie.

Zużycie

20 kg zaprawy suchej daje około 13 litrów warstwy szepnej. Na 1 m² powierzchni w zależności od struktury podłoża potrzeba około od 0,8 do 2,0 kg.

Przechowywanie

Na paletach drewnianych, zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, w miejscu chłodnym (< 30°C), suchym, gdzie nie występuje mróz; uszkodzone opakowania należy natychmiast zamykać.

W przypadku warstwy szepnej Kerasal® HB zalecane jest zużycie w ciągu 12 miesięcy (data produkcji podana jest na nadruku na worku).

W przypadku warstwy szepnej Kerasal® HB 17 S zalecane jest zużycie w ciągu 9 miesięcy (data produkcji podana jest na nadruku na worku).

Kerasal® HB / HB 17 S

Zaprawa do zbiorników wody przeznaczonej do spożycia

WARSTWA SZCZEPNA



STRONA 2 z 2

Sposób dostawy

worki papierowe/PE 20 kg
48 worków x 20 kg = 960 kg na palecie Euro

Informacje o niebezpieczeństwach

To nie jest produkt niebezpieczny / GHS CODE: ZP1
Przestrzegać informacji na opakowaniu oraz na karcie charakterystyki.

Inne produkty

Do powlekania ścian i posadzek w zbiornikach wody przeznaczonej do spożycia dostępnych jest wiele innych sprawdzonych produktów Kerasal®:

- Kerasal® ANS do warstw ściennych i sufitowych
- pigmentowana zaprawa natryskowa (niebieska i biała) do renowacji z bardzo dużymi wymaganiami optycznymi
- Kerasal® ANS 17 do instalacji z wodą nieuzdatnioną, z wodą rozpuszczającą kalcyt lub z wodą miękką, wyjąławiającą się.
- Kerasal® MRM do użytku metodą natryskiwania na mokro z przenoszeniem gęstym strumieniem
- Zaprawa zalewowa EuroGrout® do zalewania siłowego przelotów rurowych

HUFGARD POLSKA Sp. z o.o.

42-209 Częstochowa
ul. Rząsawska 40

tel. +48 34 360 46 94
fax +48 34 360 46 98

www.hufgard.pl

Podane w karcie technicznej dane i zalecenia wynikają z naszych badań i doświadczeń, jednak nie są zobowiązujące. Należy uwzględnić specyfikę obiektu budowlanego i dostosować odpowiednio dane, a w sytuacjach szczególnych należy przeprowadzić próby. Za prawidłowość powyższych danych odpowiadamy tylko w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy z wyłączeniem ich skutecznego zastosowania. Zalecenia naszych współpracowników odbiegające od danych zawartych w karcie technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone w formie pisemnej.

Wydanie: 01-12-2016

Po ukazaniu się nowego wydania powyższe stają się nieaktualne.

Powyższe dane są uśrednionymi wartościami przy temperaturze obróbki +20°C. Niższe temperatury opóźniają, natomiast wyższe przyspieszają przyrost wytrzymałości.