

# EuroHarz® OCM20

Katalizator wiązania dla żywic epoksydowych.



STRONA 1 z 1

## Opis

EuroHarz OCM20 jest skutecznym katalizatorem przyspieszającym wiązanie w produktach epoksydowych EuroHarz przy aplikacjach w niskich temperaturach (5 – 10 °C)

## Zastosowanie:

- W połączeniu z produktami epoksydowymi – EuroHarz EP10, EuroHarz EP10E oraz EuroHarz EP11
- Do zastosowań przy aplikacjach w niskich temperaturach do 5 do 10 °C

## Właściwości:

- Skutecznie skraca czas tworzenia powłoki w niskich temperaturach
- Łatwy sposób aplikacji
- Umożliwia wykonanie powłoki w nie sprzyjających warunkach temperaturowych
- Niska zawartość LZO

## Opakowania

EuroHarz OCM20 dostarczany jest w pojemnikach po 5 i 1 kg materiału.

## Okres przydatności / przechowywanie

Okres przydatności do użycia wynosi min. 24 miesiące od daty produkcji, pod warunkiem składowania w oryginalnych, nieuszkodzonych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w suchych pomieszczeniach i temperaturze od +5°C do +30°C.

## Dane techniczne:

Postać	Ciekła
Gęstość	~1,00 g/cm <sup>3</sup>
Zużycie teoretyczne	Maksymalnie do 20 % na ilość utwardzacza w produkcie
Kolor	Słomkowy

## DANE APLIKACYJNE:

### Przygotowanie materiału:

Wymieszać wstępnie składnik A, a następnie - zachowując właściwe proporcje obu składników - dodać składnik B (utwardzacz) i całość dokładnie wymieszać przy użyciu wolnoobrotowego mieszadła (300÷400 obr/min), unikając napowietrzenia materiału. Dodawać EuroHarz OCM20 jednocześnie mieszając do uzyskania jednorodnej mieszaniny (ok. 2 min). Należy pamiętać o wymieszaniu materiału także przy ściankach i dnie pojemnika. Mieszaninę przelać do czystego pojemnika i ponownie wymieszać.

Złe wymieszanie może spowodować wystąpienie nieutwardzonych miejsc, przebarwień i innych wad powłoki. W niskich i wysokich temperaturach otoczenia, zalecane jest przechowywanie składników materiału w temperaturze +20°C przez co najmniej 12 godzin przed użyciem.

Zalecane poziomy dozowania EuroHarz OCM20 w zależności od temperatury:

Temperatura [°C]	Ilość wagowa na stosowany utwardzacz [%]
15 - 10 °C	5 %
Poniżej 10 °C	10 %
W ok 5 °C	20 %

## Warunki stosowania:

Zgodnie z zaleceniami w karcie technicznej użytego materiału żywicznego.

## Warunki BHP:

Stosować ubrania robocze, rękawice i okulary ochronne. Przy pracy w zamkniętych pomieszczeniach, oraz w czasie wysychania, należy zapewnić odpowiednią wentylację. Szczegółowe informacje na temat zagrożeń związanych ze stosowaniem wyrobu zawarte są w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

## Czyszczenie narzędzi:

Narzędzia czyścić przy użyciu rozcieńzalnika do wyrobów epoksydowych / poliuretanowych. W ten sam sposób należy usuwać nieutwardzone zabrudzenia. Utwardzone pozostałości materiału można usunąć jedynie mechanicznie.

## Ochrona środowiska:

Składniki A i B w stanie nieutwardzonym mogą zanieczyścić wodę i nie wolno ich usuwać do kanalizacji, gruntu lub wód gruntowych. Należy bezwzględnie doprowadzić do utwardzenia resztek materiału. Utwardzone resztki materiału oraz opakowania należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

## Pomoc techniczna:

Przed zastosowaniem produktu zalecana jest konsultacja z właściwym przedstawicielem HUF GARD Polska celem upewnienia się co do poprawności doboru i zastosowania materiału i/lub systemu.

**Materiał EuroHarz OCM20 jest przeznaczony do użytku profesjonalnego.**

HUFGARD POLSKA Sp. z o.o.

42-209 Częstochowa  
ul. Rząsawska 44/46

tel. +48 34 360 46 94

www.pt-polska.com

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: 02/PL z dnia 08-11-2023

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.