

Padlóbevonat készítése KÖRAPUR 689 termékkel

Poliészter, alumínium, alapozott acéllemezek és fa padlózatok bevonásához teherautóknál, konténereknél, lakókocsiknál, büfékocsiknál, stb. Különösen hűtőházak, friss és mélyhűtött élelmiszert, húst, halat szállító járművek esetében (-30°C-ig bevizsgálva), közvetlen kapcsolatba kerülhet az élelmiszerekkel, nincs fiziológiai hatása (bevizsgálási bizonyítvány)



1. ábra

3-4 mm rétegvastagság mellett egy kanna kb. 3 m²-hez elegendő.

Az edző („B”) komponenszt öntsük bele a gyanta („A”) komponens kannájába és jól keverjük el.

2. ábra

Az „A” és „B” komponenszt 4:1 arányban intenzíven, keverőberendezés segítségével (kb. 400-as fordulaton) össze kell keverni, addig amíg már nem látszódik a színeltérés és az anyag homogénné válik. Kb. 3-5 percig keverjük. Javasolt feldolgozási hőmérséklet kb. 22 °C.

3. ábra

Az összekevert masszát egy másik tiszta kannába átöntjük. Ebben a kannában további 2-3 percig jól átkeverjük. Ügyeljünk arra, hogy a keverés folyamata ne vegyen 5-8 percnél több időt igénybe.

4. ábra

A keverőedény tartalmát célszerű azonnal, két egyenlő adagban kiönteni és egy fogazott simítóvassal szétteríteni. A bekevert masszát az optimális feldolgozhatóság érdekében max. 10 percen belül fel kell használni.

Eurotrade 21 Kft.

Tel.: (22) 329-841, Fax.: (22) 329-842

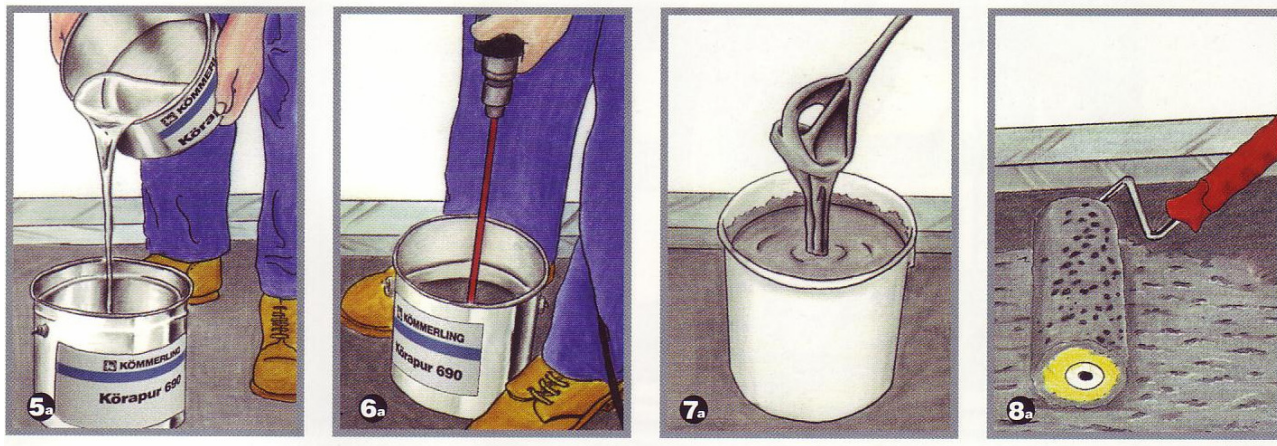
ragasztas@eurotrade21.hu

<http://www.eurotrade21.hu>

Csúszásmentes bevonat készítése KÖRAPUR 690 termékkel

A csúszásmentes bevonat („rúcsi” réteg) készítésére két eljárás létezik a piacon:

1. A kikeményedett **KÖRAPUR 689** rétegre hengerrel felhordjuk a kvarchomok tartalmú **KÖRAPUR 690** csúszásmentes bevonatot. Ezzel az eljárással megtakarítunk egy munkafolyamatot.



5a. ábra

Az edző („B”) komponenst öntsük bele a gyanta („A”) komponens kannájába. A megfelelő bevonat elérése érdekében az anyagigény ~ 500-600 gr/m².

6a. ábra

Az „A” és „B” komponenst 3:1 arányban intenzíven, keverőberendezés segítségével (kb. 400-as fordulaton) össze kell keverni. Javasolt feldolgozási hőmérséklet kb. 22 °C.

7a. ábra

A masszát egy másik kannába átöntjük és még egyszer felkeverjük. Az így készített felület 24 óra múlva terhelhető.

8a. ábra

Végezetül egy szivacshenger segítségével vigyünk fel egy réteg **KÖRAPUR 689**-et a felületre.

Eurotrade 21 Kft.

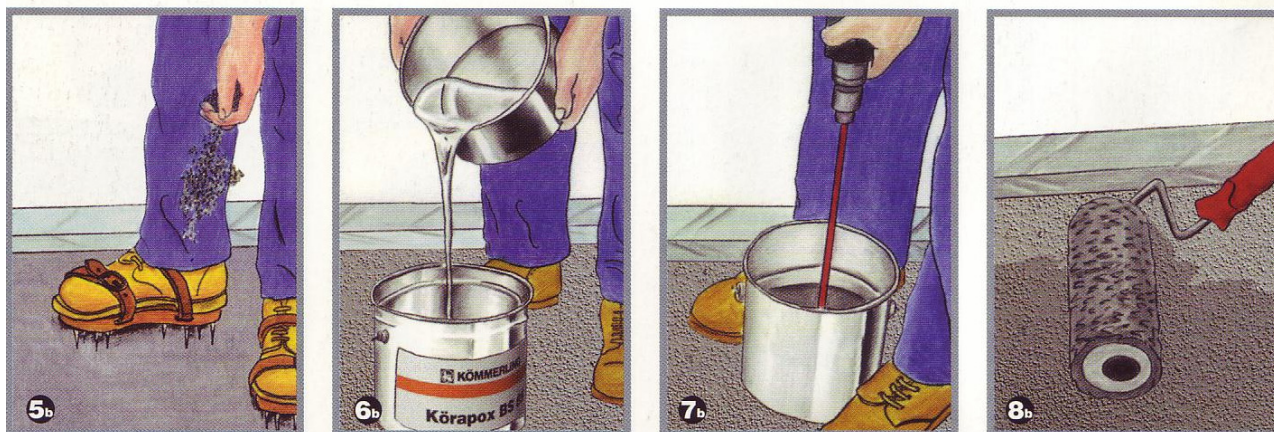
Tel.: (22) 329-841, Fax.: (22) 329-842

ragasztas@eurotrade21.hu

<http://www.eurotrade21.hu>

Csúszásmentes bevonat készítése KÖRAPOX BS 85 termékkel

2. A **Körapur 689** bevonat kikeményedése előtt szórjuk a felületére korund szemcsét (kvarchomokot) és zárjuk le **Körapox BS 85** bevonattal. Ezzel az eljárással különösen jó kopásállóságot érhetünk el.



5b. ábra

A **Körapur 689** réteg felületére a kikeményedés fázisában szórjuk kvarchomokot. A felületre történő rálépéshez használjunk szöggestalpú cipőt.

6b. ábra

A következő nap söpörjük le a felesleges szóróanyagot (kvarchomokot). Az edző („B”) komponenszt öntsük bele a gyanta („A”) komponens kannájába. Keverési súlyarány 4:1.

7b. ábra

Körapox BS 85 – gyantát és edzőt - 4:1 súlyarányban intenzíven, keverőberendezés segítségével (kb. 400-as fordulaton) összekeverjük. A masszát átöntjük egy másik kannába és még egyszer átkeverjük.

8b. ábra

Az egész felületet egy szivacshengerrel áthengerezzük. Anyagigény ~ 300 gr/m². Javasolt feldolgozási hőmérséklet kb. 22 °C.

Eurotrade 21 Kft.

Tel.: (22) 329-841, Fax.: (22) 329-842

ragasztas@eurotrade21.hu

<http://www.eurotrade21.hu>