



117546, Москва,
ул. Подольских
Курсантов, д. 15

тел.: (495) 215 1590
тел.: (800) 555 3611
zakaz@kraskoff.ru

www.kraskoff.ru
www.kraskoff.by
www.kraskoff.kz

ПОЛИНАЛИВ ЭП (Kraskoff Pro) – наливной пол (краска) для бетона и бетонных полов, эпоксидный заливочный компаунд для пола

- высокая механическая прочность
- высокая химическая стойкость
- адгезия и износостойкость
- водостойкость и водонепроницаемость
- стойкость к ультрафиолетовому излучению
- отличные декоративные свойства
- не содержит растворителей
- без запаха

Полиналив ЭП – эпоксидный наливной пол, двухкомпонентный эпоксидный заливочный компаунд для полов без запаха и растворителей.

Эпоксидное покрытие обладает высокой адгезией к различным основаниям, стойкостью к износу, химической стойкостью, твердостью и прочностью.

Для увеличения декоративных свойств поверхности полов можно стыковать участки с разными цветами, делать цветные разводы, использовать дополнительные декоративные элементы (блестки, чипсы, флоки и т. п.).

Основные области применения

Эпоксидный наливной пол Полиналив ЭП применяется как на больших промышленных объектах, так и на маленьких бытовых.

На промышленных объектах: цеха, склады, паркинги и т. п. – эпоксидные полы чаще всего выполняются в виде кварцнаполненных покрытий. Это обеспечивает два больших преимущества: уменьшение цены и увеличение прочности – стойкости к истирающим нагрузкам. Уменьшение цены наливных полов происходит за счет замены части полимера на кварцевый песок. Кроме того, цена наливного пола уменьшается за счет более простой технологии укладки. Повышение износостойкости происходит за счет того, что кварцевый песок находится непосредственно в лицевом слое и воспринимает нагрузку на себя. Еще одним достоинством покрытий с кварцем является возможность легко регулировать шероховатость поверхности – от очень шероховатой до практически гладкой.

На общественных объектах: офисы, торговые и развлекательные центры, поликлиники, больницы и т. п. – выполняются классические эпоксидные наливные полы. При устройстве таких полов лицевой слой наносится именно методом налива, что позволяет получить максимально гладкую поверхность и, соответственно, лучший внешний вид. В ресторанах, барах, танцзалах, фитнесах и т. п. могут выполняться высоко декоративные наливные эпоксидные полы. Для их устройства применяются различные декоративные элементы: блестки, чипсы, флоки и т. п.

Эпоксидные наливные полы эксплуатируются внутри помещений, «под навесом» и ограничено на открытом воздухе. Если полы выполняются на открытом воздухе, необходимо наличие гидроизоляции бетонного основания.

Подготовка основания к нанесению

Наливной эпоксидный пол наносится методом «налива». Это дает возможность получить гладкую ровную поверхность готового покрытия, что практически недостижимо при нанесении покрытия кистями валиками, распылителями и т. п. Перед нанесением необходимо тщательно подготовить поверхность: обеспечить ее ровность (перепады – не более 2 мм на рейке 2 м); обеспечить полное закрытие пор бетона, что достигается нанесением протекторного слоя грунта.

Поверхность бетона должна быть с марочной прочностью не менее М200, полностью очищена от грязи, старого покрытия с влажностью основания не более 4%, перед нанесением слегка зачищена для открытия пор и обеспылена. Полиналив ЭП используется с обязательным предварительным грунтованием эпоксидными Грунтами серии «Полигрунт ЭП» или полиуретановыми Грунтами серии «Полигрунт», время нанесения наливного пола на загрунтованную поверхность зависит от технических характеристик грунта.

Подготовка рабочего места

До начала работ следует подготовить отдельное место (зона замешивания) для смешения компонентов:

- расстелить двухслойную пленку из полиэтилена;
- определить и назначить рабочих, которые будут производить замешивание материала и не покидать зону замешивания во время выполнения работ;
- для выхода с зоны замешивания обеспечить рабочих сменной обувью (не допускается использование полиэтиленовых бахил);
- при внешнем загрязнении тары или сменной обуви компонентами материалов исключить попадание отдельных компонентов (А или Б) на подготовленную поверхность. При попадании отдельных компонентов возможно образование отслоений и вздутия покрытия!

Подготовка состава к нанесению

Эпоксидный наливной пол поставляется в виде двух компонентов – А и Б, соотношение компонентов по массе 20,8:4,2.

Для смешивания компонентов использовать миксер для красок с функцией изменения оборотов мощностью не менее 1 кВт, рекомендуются двуспиральные ленточные мешалки. Не допускается ручное перемешивание или проволочные миксеры!

Оптимальная частота вращения определяется при погружении миксера по центру на дно тары, на поверхности материала должна образоваться воронка глубиной 1/4 – 1/5 от общего уровня материала и создать движение всего объема состава. Частота вращения ориентировочно составляет 400–600 об./мин.

Компонент А предварительно размешать в течение 2–3 минут, затем в компонент А, не прерывая перемешивания, постепенно влить компонент Б. Полученную смесь продолжить перемешивать миксером не менее 3–4 минут, избегая замешивания воздуха и непромесов у стенок и дна тары, до полного смешения компонентов. После смешивания наливному полу дать отстояться в течение 5–8 минут для выхода вовлеченного воздуха и сразу приступить к работе. Комплект использовать полностью, без деления. Запрещается разбавлять!

Важно! Готовый состав сразу вылить и распределить по поверхности. Не допускается выскребать остатки наливного пола со стенок и дна тары, а также переворачивать ведро для стекания остатков состава на поверхность. Это может привести к дефектам покрытия, так как смешение компонентов в этих участках тары может быть не полным. Использовать приготовленный состав в течение 40 минут в зависимости от температуры воздуха.

Способ нанесения

Наносить методом «налива». Это дает возможность получить гладкую ровную поверхность готового эпоксидного покрытия, что практически недостижимо при

нанесении кистями, валиками, распылителями и т. п.

Толщина покрытия зависит от нескольких факторов: нагрузок, назначения помещения, пожеланий заказчика и т. д. Минимальная толщина: 1,5–2 мм, наиболее распространенная: 2,0–2,5 мм, максимальная: 4,5–5 мм. Делать наливные эпоксидные полы большей толщины не имеет смысла, так как, с одной стороны цена наливных полов возрастает, с другой, увеличение толщины не дает никаких эксплуатационных преимуществ.

Для нанесения Полиналив ЭП использовать следующие инструменты: ракля, зубчатые и плоские шпатели, кисти, валики, игольчатые валики, краскоступы. Позаботьтесь о чистоте инструментов заранее, в случае наличия смазки, особенно на новых металлических инструментах, для ее удаления замочите инструмент на 4–6 часов в растворителе (У-Растворитель, Ксилол), тщательно удалите смазку и остатки растворителя, дайте инструменту полностью высохнуть.

Поверхность прогрунтовать эпоксидными Грунтами серии «Полигрунт ЭП» на основания с прочностью не ниже М200 или полиуретановыми Грунтами серии «Полигрунт» для упрочения и более глубокой пропитки до однородной лаковой пленки и полного закрытия пор.

В процессе нанесения наливного пола обязательно необходимо рассчитывать и соблюдать временные интервалы проведения работ.

Готовый состав сразу вылить и распределить по поверхности необходимыми инструментами. Прокатать игольчатым валиком, особое внимание уделяя границам замесов и участкам появления воздушных пузырей.

При устройстве промышленных наливных полов в материал при перемешивании сразу добавить кварцевый песок.

При первичной работе с материалом рекомендуется потренироваться на небольшом наиболее скрытом участке (5–50 м²) с прохождением всех этапов выполнения работ для получения наиболее достоверного результата.

Проведение окрасочных работ следует осуществлять при температуре основания и воздуха от +10°C до +30°C и влажности не более 80%. Исключить сквозняки, движение воздуха от принудительной вентиляции, тепловых пушек и т. п. во время проведения работ до полной полимеризации покрытия.

Температура материала: от +15°C до +25°C. В зимний период и при нанесении в прохладном помещении рекомендуется нагреть полимер до +25°C, температуру следует определять термометром в массе полимера.

После окончания работ инструмент очистить органическими растворителями.

Температура эксплуатации: от –60°C до +80°C (кратковременно до +140°C).

После нанесения покрытия: начало движения пешеходного – через 3 суток, полная механическая нагрузка – через 7 суток, полная химическая нагрузка – через 14 суток.

Расход

Классический и промышленный пол – на 1 мм толщины расход равен 1,5 кг/м².

Минимальная рекомендованная толщина покрытия: 2 мм.

Цвет

Колеровка по каталогу RAL.

Тара

Купить Полиналив ЭП можно в ведрах по 25 кг, комплект: 20,8 + 4,2 кг.

Меры предосторожности

После окончания работ и полной полимеризации состава проветрить помещение.

При попадании материала на кожу промыть большим количеством воды.

Использовать индивидуальные средства защиты.

Материал разработан для профессионального использования и применяется квалифицированными специалистами с должной лицензией на выполнение работ по

устройству полимерных покрытий. Производитель несет ответственность только за качество поставляемого материала и гарантирует его соответствие стандартам полимерной продукции. Производитель не несет ответственности за дефекты, образовавшиеся в результате применения данного продукта не по назначению, и не имеет возможности контролировать процесс хранения, укладки материалов и/или условия эксплуатации выполненных покрытий.

Хранение

Состав хранить в прочно закрытой таре, предохраняя от действия тепла и прямых солнечных лучей. Не нагревать. Беречь от огня.

Хранить и транспортировать при температуре от -20°C до $+25^{\circ}\text{C}$.

Гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

Технические данные

Внешний вид:	цветная жидкость
Массовая доля нелетучих (сухой остаток) компонент А, %	99
Условная вязкость комп. А по вискозиметру ВЗ-246 сопло 6 мм при $t (20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, с	50 ± 20
Условная вязкость комп. Б по вискозиметру ВЗ-246 сопло 6 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, с	100 ± 10
Плотность готовой смеси при $t (20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, г/куб.см	$1,50 \pm 0,05$
Время отверждения покрытия при $t (20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, ч, не более	24
Жизнеспособность, мин., не менее	40
Интервал рабочих температур в воздушной среде, $^{\circ}\text{C}$	от -60°C до $+80^{\circ}\text{C}$ (до 30 мин. – до $+140^{\circ}\text{C}$)
Предел прочности пленки при разрыве при $t (20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, через 14 дней, МПа	22
Относительное удлинение пленки при $t (20,0 \pm 0,5)^{\circ}\text{C}$, %	4
Твердость пленки по Шору, тип D, на 28 сутки, ед.	83-85
Истираемость пленки, Табер, CS-10, масса грузов 1 кг, мг	29
Блеск, угол 60° , %	87–90
Стойкость пленки к статическому воздействию воды при $t (20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч, не менее	48
Стойкость пленки к статическому воздействию ксилола при $t (20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч, не менее	48
Стойкость пленки к статическому воздействию бутилацетата при $t (20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, ч, не менее	24

ТУ 20.30.22-001-18862682-2018

ОГРАНИЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Продукция Краскофф Про предназначена для профессионального использования.

Техническое описание и рекомендации по применению материалов даны на основании лабораторных испытаний и опыта практического применения с соблюдением условий хранения и условий нанесения в соответствии с рекомендациями. Производитель не контролирует процесс хранения, нанесения и соблюдения условий эксплуатации готовых покрытий покупателем и несет ответственность только за качество производимой продукции. Производитель не несет ответственности за дефекты, образовавшиеся в результате неверного применения продукции.

Производство регулярно оптимизируется и совершенствуется, в связи с чем производитель оставляет за собой право менять техническое описание без оповещения покупателей. Перед использованием материала рекомендуем проверить актуальность имеющегося у вас технического описания на сайте www.Kraskoff.ru.