

Obecné pokyny pro zpracování nátěrových systémů CONICA, hydroizolačních systémů CONICA a nátěrových systémů CONICA pro parkoviště

Obsah

1	Úvod	2
2	Příprava podkladu	2
a)	Cementové potěry a betonové povrchy (CT/C).....	2
b)	Zelený / mladý beton	2
c)	Magnesia stěrka (MA)	3
d)	Síran vápenatý /	3
	Potěry síranu vápenatého (CA/CAF) (staré anhydritové potěry)	3
e)	Asfaltové stěrky (AS) (vnitřní, pro průmyslové a dekorativní podlahy).....	4
f)	Ocel / Nerezová ocel / Neželezné kovy / Hliník	4
g)	Dřevo a dřevěné desky	4
h)	Ostatní substráty	5
3	Klimatické podmínky	5
a)	Vliv teplot:.....	5
b)	Vliv vlhkosti vzduchu:	6
c)	Použití topidel na staveništi:.....	6
4	Ovlivnění příčiny povětrnostními vlivy a UV zářením	6
5	Odolnost proti změně barvy a/nebo chemikáliím.....	6
6	Příprava podkladů	7
7	Zpracování.....	8
a)	Spotřeba.....	9
b)	Drsnost.....	9
c)	Praskliny.....	9
d)	Spoje	9
e)	Dutiny a dutiny	9
8	Informace o nebezpečném materiálu	10
9	Ochranná opatření.....	10
10	Rady	11

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

1 Úvod

Nátěry a systémy povrchové ochrany CONICA vycházejí z dlouholetých zkušeností společnosti CONICA AG a úspěšně se používají v mnoha zemích. Výrobky se zpravidla skládají z jedné, dvou nebo více složek. Aplikace se provádí za různých podmínek zpracování a prostředí. V následujících všeobecných pokynech pro zpracování bychom vám rádi poskytli přehled důležitých bodů pro přípravu a testování substrátů a také pro zpracování syntetických pryskyřic CONICA.

Produkty a systémy CONIFLOOR, CONIPROOF a CONIPAVE jsou určeny výhradně pro použití profesionálními uživateli.

2 Příprava podkladu / podklad

a) Cementové potěry a betonové povrchy (CT/C)

Pro nátěr cementových povrchů musí vlastnosti potěru a betonu splňovat následující minimální vlastnosti. Patří mezi ně dekorativní a průmyslové podlahové nátěry, jakož i nátěrové systémy na parkovišti a hydroizolační membrány. Podklady musí splňovat požadavky norem DIN 1045 a DIN EN 1992-1-1 (Euro Code 2: Navrhování a provádění železobetonových a předpjatých konstrukcí - Část 1-1: Obecná pravidla a pravidla pro stavbu budov) nebo DIN 18560 potěrů ve stavebnictví a také EN 13813 potěrové malty, potěru a potěru.

Minimální požadavky musí být vybrány podle následujících požadavků:

Pro lehké zatížení min. CT-C30
nebo C20 až C25,

minimálně pro střední až těžké zatížení
min. CT-C40
nebo C30/37 až C35/45.

Povrchy, které mají být potaženy, musí být připraveny v souladu s uznávanými pravidly technologické shody. EN 1504-10, ZTV-ING, DIN V 18026 s odkazem na pokyny pro opravy (Rili SIB 2001) nebo SIA 252 a SIA 271. To znamená, že podklady musí být suché, pevné, stabilní, jemně drsné a bez cementových výkalů, prachu, mastnoty, pryžových nečistot a dalších látek snižujících přilnavost.

POZNÁMKA: Silikonové tmely nebo jiné látky obsahující silikon se nesmí používat před a během zpracování syntetických pryskyřic, protože vedou k poruchám smáčení a defektům povrchu.

Průmyslové podlahy nebo parkovací a dopravní plochy znečištěné chemikáliemi, oleji, rozpouštědly a posypovými solemi vyžadují speciální ošetření, protože jinak nelze vyloučit poškození, jako jsou osmotické puchýře.

Pevnost spoje v tahu po přípravě podkladu musí být v průměru $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$.

U nátěrů na parkovací plošiny podle zkušební skupiny OS 8 a nátěrů na ochranu proti vodě podle § 62 zákona o vodních zdrojích (WHG), které mají celkovou tloušťku vrstvy $> 1,5 \text{ mm}$, musí být pevnost spoje v tahu $\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$.

Pro malé zatížení jsou v jednotlivých případech dostačující hodnoty $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$ (zeptejte se našeho technického servisu).

Zkouška se provádí zkoušečkou tahu třídy 2 podle EN 10002-24. Rychlost tahu pro tvrdé povlaky je 100 N/s; pro elastické a měkké povlaky při 200 N/s.

Při pokládce nátěrů CONICA na cementové podklady nesmí zbytková vlhkost podkladu v horní zóně překročit 4 % (CM) (měření pomocí zařízení CM). Zvláštní pravidla platná pro vyhřívané potěry a topné betony. Tyto podklady je nutné předem "zahřát na sucho".

U difúzetěsných krytin platí doporučení na vyhřívaných podkladech pro zbytkovou vlhkost $\leq 1,8 \%$ (CM). Pro vyšší obsah zbytkové vlhkosti a podklady se vztlínající vlhkostí je třeba přijmout samostatná opatření, např. použitím dodatečných bariérových základních nátěrů odolných vůči vlhkosti. (Vezměte prosím na vědomí také naše obecné informace o bariérových primerech).

Pro přípravu podloží jsou vhodnými metodami např. tryskání, frézování s příslušnou následnou úpravou nebo diamantové broušení. Při lehkém mechanickém zatížení postačuje broušení brusným papírem. Po ošetření by měly být povrchy vysáty výkonným průmyslovým vysavačem.

Vysokopevnostní podklady (např. vakuový beton) a zpevněné povrchy obecně vyžadují speciální přípravu podkladu a mohou vyžadovat použití speciálních základních nátěrů CONICA (obratte se prosím na náš technický servis).

b) Zelený / mladý beton

Zelený nebo mladý beton lze po cca. 7 dní za zvláštních podmínek, kdy lze W/C faktor znát nebo ovlivnit. (Pro více informací se prosím obraťte na náš technický servis).

c) Magnesia stěrka (MA)

Magnezitové nebo magnéziové potěry mají obvykle obzvláště dobrou mechanickou pevnost. Tyto typy potěrů se proto obvykle vyskytují v průmyslu. Kvalita potěru by měla splňovat následující požadavky:

Pro [světlo náklad min. MA-C30](#)

Pro [střední až vysoké zatížení min. MA-C40](#).

Povrchy musí být suché, pevné, stabilní, jemně drsné a zbavené prachu, mastnoty, otěru pryže a dalších látek inhibujících přilnavost.

POZNÁMKA: Silikonové tmely nebo jiné látky obsahující silikon se nesmí používat před a během zpracování syntetických pryskyřic, protože vedou k poruchám smáčení a defektům povrchu.

Veškeré stávající obohacení chloridem hořečnatým na povrchu magnéziových potěrů musí být zcela odstraněno. Stěrky Magnesia jsou po dokončení a během průběžné údržby částečně voskovány. Tato voskovaná vrstva musí být zcela odstraněna. V případě potřeby se to provádí "okyselením" zředěnou kyselinou citronovou. V případě pochybností je nutné předem vytvořit zkušební prostory.

Jako mechanickou přípravu podkladu doporučujeme jemné tryskání (ne open-pored). [Nadměrné tryskání může poškodit strukturu povrchu.](#)

Pevnost spoje v tahu po přípravě povrchu musí $\geq$ průměrná 1,5 N / mm². Pro malé zatížení mohou stačit hodnoty $\geq$ 1,0 N / mm² (zeptejte se našeho technického servisu).

Stěrky Magnesia jsou obvykle citlivé na trvalou vlhkost a ztrácejí tak svou pevnost. Proto je třeba zajistit, aby byly chráněny před vztlínající vlhkostí z podloží nebo aby byl aplikován nátěrový systém schopný difúze vodních par.

Před aplikací nátěru musí být dosaženo [specifické vlhkosti v domácnosti](#), která se může pohybovat mezi 4 % - 8 % (měření pomocí CM zařízení) a více u magnéziových potěrů. [Doporučuje se provedení a vyhodnocení testovací oblasti. Pozor na starší magnezitové stěrky, které mohou obsahovat dřevo.](#)

Tento druh je také označován jako "kamenný dřevěný potěr" a je třeba jej podrobně zvážit, protože mají vyšší citlivost na vlhkost, obvykle doporučujeme jeho odstranění. Kromě toho existují [staré hořečnaté potěry s azbestovými podíly](#), které nelze ošetřit bez speciálního školení. U starších magnezitových stěrek doporučujeme konzultaci s kvalifikovaným odborníkem.

d) Síran vápenatý /

Síran vápenatý průtokové potěry (CA/CAF) (staré anhydritové potěry)

Samonivelační stěrky na bázi síranu vápenatého a síranu vápenatého se používají především v bytové a komerční výstavbě pro kancelářské prostory a také pro veřejné budovy, jako jsou nemocnice, školy a administrativní budovy. Vzhledem ke speciálním vlastnostem je třeba zvláště dbát na třídy potěru, které by měly splňovat následující minimální požadavky:

Pro [lehké zatížení min. CA-C30](#),
pro [střední hmotnost min. CA-C40](#).

Povrchy musí být suché, pevné, stabilní, jemně drsné a zbavené prachu, mastnoty, otěru pryže a dalších látek inhibujících přilnavost.

POZNÁMKA: Silikonové tmely nebo jiné látky obsahující silikon se nesmí používat před a během zpracování syntetických pryskyřic, protože vedou k poruchám smáčení a defektům povrchu.

Sírany vápenaté mají zvýšený podíl mimořádně jemného kameniva na povrchu.

Jako příprava podkladu se doporučuje [broušení a intenzivní vysávání](#) povrchů. [Tryskání může poškodit povrch](#), a proto se [nedoporučuje](#).

Po přípravě substrátu by měla být průměrná pevnost v tahu $\geq$ 1,5 N / mm². Pro malé zatížení mohou stačit hodnoty $\geq$ 1,0 N / mm² (zeptejte se našeho technického servisu).

Potěry na bázi síranu vápenatého [ztrácejí svou pevnost při dlouhodobém a silném mokrém zatížení](#). Z tohoto důvodu je třeba zajistit, aby byly chráněny před stoupající vodou a jinou vlhkostí. Při [pokládce nátěrů nepropustných pro vodní páru je třeba věnovat zvláštní pozornost přírodním anhydritovým potěrům](#). Vzhledem k citlivosti na vlhkost se nesmí používat žádné nátěry na vodní bázi, naléhavě se doporučuje instalace zkušebních prostor, [pokud existují pochybnosti nebo jsou výsledky neuspokojivé, nedoporučuje se používat nátěr](#).

Před nanesením nátěru je nutné nastavit [specifický obsah zbytkové vlhkosti, který je pro CA a CAF \$\leq\$ 0,5 %](#). (Měření pomocí zařízení CM). Někteří výrobci potěrů CA a CAF uvolňují nátěry se zbytkovou vlhkostí $\leq$ 1,0 %, [v tomto případě doporučujeme požádat o schválení výrobce](#).

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Při plánovaném nátěru na potěry na bázi síranu vápenatého a anhydritových pojiv s podlahovým vytápěním je třeba dodržovat zbytkovou vlhkost specifikovanou výrobcem a platné směrnice a normy. Zpravidla a podle DIN 18560 jsou zahrnuty $\leq 0,5 \%$ (měření pomocí zařízení CM). Někteří výrobci potěrů CA a CAF nadále požadují $\leq 0,3 \%$ (měření pomocí zařízení CM), v jednotlivých případech je třeba vzít v úvahu informace v příslušných technických listech výrobců potěrů nebo v těchto případech. [Doporučujeme získat schválení od výrobce potěru. V závislosti na tloušťce potěrů CA a CAF a na převládajících klimatických podmínkách lze požadovaných hodnot dosáhnout pouze pomocí sušicího zařízení.](#)

V závislosti na kvalitě [může být nasákavost potěrů CA/CAF vyšší než u jiných podkladů. Proto může být vyžadován 2násobný základní nátěr, který dosáhne celkové spotřeby 800 – 1 000 g/m².](#) V případě pochybností doporučujeme vytvořit testovací prostory.

e) Asfaltové stěrky (AS) (vnitřní, pro průmyslové a dekorativní podlahy)

Asfaltové podklady, jako je např. [tvrdý litý asfalt](#) nebo starý studený asfaltový potěr (např. Latexfalt), lze [potřít vhodnými nátěrovými systémy \(obvykle nátěry z polyuretanové pryskyřice\)](#) pro [průmyslové aplikace nebo interiérové dekorativní aplikace](#). Nosnost a pevnost podkladu jsou rozhodující pro mechanické vlastnosti celého systému.

Studené bitumenové potěry by neměly být v novém stavu (< 1 rok) natřeny, protože zde při používání stále dochází k následnému zhutnění.

Vzhledem k termoplastickým vlastnostem asfaltových potěrů jsou důležité minimální požadavky na kvalitu podkladu, které jsou [podle EN 13813](#) následující:

Pro [světlo spousta](#) [min. AS-IC15](#),
pro [střední zatížení](#) [min. AS-IC10](#).

Pro těžká břemena musí být v případě potřeby přijata dodatečná opatření.

[Příprava podkladu](#) se obvykle provádí tryskáním nebo frézováním s následným diamantovým broušením, někdy přímo diamantovým broušením. Důležité je, aby po předúpravě povrchu bylo obsažené [kamenivo nebo podpůrné zrno povrchově vystaveno alespoň 60-70 %](#), při kterém dojde k dostatečnému spojení následujícího nátěru s podkladem. Povrchové nerovnosti, dutiny nebo trhliny na povrchu musí být připraveny specifickými opatřeními. [U nově pokládaných litých asfaltových stěrek je](#)

[Čerstvé povrchy lze posypat křemičitým pískem sušeným v sušárně s hrubým zrnem QS, např. QS 0,6 - 1,2 mm a v případě potřeby vetřít.](#) V tomto případě lze upustit od "obnažení" zrna podpůrného kameniva. Příprava se v tomto případě provádí broušením a intenzivním vysáváním.

Přilnavost [asfaltových potěrů v tahu je zpravidla nižší než 1,5 N / mm²](#). Pro malé zatížení mohou stačit hodnoty $\geq 1,0 \text{ N / mm}^2$. [V případě pochybností o vhodnosti podkladu se doporučuje vytvořit zkušební prostory](#) pro posouzení nosnosti celého budovaného systému (v případě potřeby kontaktujte náš technický servis).

Vzhledem k termoplastickým vlastnostem asfaltových podkladů nejsou průmyslové nátěry CONICA a nátěry parkovacích plošin vhodné pro vnější povrchy na asfaltu válcovaném za tepla nebo litého asfaltu, protože na povrchu, ve spárách pracovních dnů a na okrajích povrchu nátěru se tvoří trhliny.

f) Ocel / Nerezová ocel / Neželezné kovy / Hliník

Příprava oceli probíhá po celé ploše v souladu s DIN EN ISO 12944-4 (2018) až do stupně přípravy Sa 2 1/2 (tryskání) nebo

ve stísněných podmínkách také do St 3 (preparace ručním náradím nebo mechanicky poháněným náradím). U menších lepicích ploch se ocel připravuje broušením.

[POZNÁMKA: Silikonové tmely nebo jiné látky obsahující silikon se nesmí používat před a během zpracování syntetických pryskyřic, protože vedou k poruchám smáčení a defektům povrchu.](#)

U nerezové oceli a neželezných kovů platí příprava povrchu lehkým broušením a čištěním bez tuku a oleje. [Doporučuje se použití vhodných penetračních nátěrů \(např. CONIFLOOR EP 185 W\).](#)

g) Dřevo a dřevěné desky

Obecně platí, že dřevěné podklady mohou být potaženy nátěry ze syntetické pryskyřice. Příprava se provádí mletím a intenzivním vakuováním. [Po prvním základním nátěru se zpravidla objevují dřevěná vlákna tím, že se postaví, a před nanesením nátěru se doporučuje vlákna dřeva odstranit lehkým broušením a nanést druhý základní nátěr.](#) Pevnost lepidla v tahu dřevěných podkladů je zpravidla nižší než $1,5 \text{ N / mm}^2$. Pro malé zatížení mohou stačit hodnoty $1,0 \text{ N / mm}^2$.

Před aplikací nátěru [je nutné nastavit specifickou zbytkovou vlhkost](#), která se u dřevěných podkladů v interiéru (podlahy a parkety) pohybuje mezi

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

4 % - 12 % (měření vlhkoměrem dřeva).

S různými vlhkostními podmínkami (vzdušná vlhkost) dřevo také mění své rozměry bobtnáním a smršťováním.

U dřevěných podkladů je třeba zajistit, aby byly pevně přišroubovány a upevněny, spáry musí být předem vyrovnány a případně vyplněny. V případě potřeby zalepte spoje a hrbole látkovou páskou. V případě pochybností o vhodnosti podkladu se doporučuje vytvořit zkušební prostory pro posouzení únosnosti celé konstrukce.

Nátěry z polyuretanové pryskyřice jsou vhodnější díky svým statickým vlastnostem přemostujícím trhliny (v případě potřeby se obraťte na náš technický servis).

h) Ostatní substráty

U ostatních nepojmenovaných povrchů žádáme o konzultaci s naším technickým servisem.

3 Klimatické podmínky

Při zpracování jednosložkových, dvousložkových nebo vícesložkových reakčních pryskyřic mají okolní a objektová teplota, jakož i relativní vlhkost značný vliv na kvalitu produktů.

a) Vliv teplot:

Nízké teploty okolí, předmětů a materiálu zpomalují reakce a vytvrzování syntetických pryskyřic a zvyšuje se viskozita, což obvykle vede k vyšší spotřebě materiálu na povrchu. Současně jsou negativně ovlivněny průtokové a odvzdušňovací vlastnosti.

Zvýšené teploty naopak urychlují reakční doby a vytvrzování a výrazně snižují viskozitu materiálu. To může vést k problémům na šikmých plochách.

U syntetických reakčních pryskyřic, které nebyly speciálně vyvinuty, jsou všechny hodnoty zpracování a doby zpracování, které jsou uvedeny v technickém listu produktu, stanoveny při 23 °C a 50% relativní vlhkosti. Pro ostatní teploty platí následující "pravidlo":

Teplota se zvyšuje o + 10 °C až 30 °C

- půlení zpevnění
- půlení Doba zpracování
- snížení viskozity (= více kapaliny)

Snížení teploty o - 10 °C až 10 °C

- zdvojnásobení doba vyléčení,
- zdvojnásobení Doba zpracování
- zvyšují viskozitu (= vyšší viskozitu)

Základní nátěry, nátěry a těsnění se smí provádět pouze při konstantních nebo klesajících teplotách, protože v důsledku teplého vzduchu v podzemních pórech hrozí riziko tvorby puchýřů, zejména u základních nátěrů, škrabacích nátěrů, ořetrových nátěrů a vyrovnávacích nátěrů, ale i jiných nátěrů. I u granulátových rohoží (SBR) s objemem pórů, který je pokryt stěrkou na póry, nebo na vrstvách rozptýlených křemičitým pískem (např. nátěry parkovacích plošin) s vrchním nátěrem, existuje riziko tvorby puchýřů. To může také vést k problémům v interiéru v oblasti oken a dveří (sluneční záření). Podlahové a povrchové vytápění musí být vypnuto nebo přiškrčeno 24 hodin před provedením nátěrových prací.

Kromě toho by zejména podlahové vytápění mělo zůstat vypnuto 48 hodin po aplikaci nátěru nebo by mělo být provozováno pouze přiškrčené, aby se zabránilo tvorbě puchýřů.

Teplota zpracování a zejména povrchová teplota musí být při zpracování reakčních pryskyřic minimálně o 3 K (= 3 °C) vyšší než stávající teplota rosného bodu (viz tabulka rosného bodu CONICA), aby bylo možné vyloučit riziko tvorby kondenzátu na potažených površích. Po dosažení této hranice (rosného bodu) musí být práce okamžitě zastavena.

Vezměte prosím na vědomí, že povrchové teploty jsou obvykle nižší než teplota v místnosti nebo okolní teplota.

Při zpracování vodných systémů je třeba mít na paměti, že odpařování vody může zvýšit vlhkost a způsobit tak změnu teploty rosného bodu.

Po aplikaci musí být materiály nadále chráněny před vlhkostí po dobu uvedenou v technických listech. Tato doba je také závislá na teplotě.

Pokud byly dříve vystaveny poškození vlhkostí, jako je bělení (tvorba karbamátu v epoxidových pryskyřicích), může se na površích objevit lepkavost, puchýře nebo pění (polyuretanové pryskyřice). Již poškozené povrchy by měly být mechanicky odstraněny a v případě potřeby znovu sestaveny

Pro dosažení optimálních povrchů a vlastností materiálu a systému popsanych v technických listech se doporučuje provádět práce v teplotním rozsahu mezi + 15 °C a + 25 °C pro okolní a podzemní teplotu.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Pro nižší teploty jsou k dispozici speciálně vyvinuté produkty nebo urychlovače.

b) Vliv vlhkosti vzduchu:

1-složkový polyuretan a mnoho 2-složkových polyasparagových pryskyřic vytvrzují pod vlivem atmosférické vlhkosti. Nízká vlhkost prodlužuje dobu vytvrzování a přepracování. Vysoká vlhkost zkracuje dobu vytvrzování a schopnost přepracování. V ideálním případě se vlhkost pohybuje mezi 40 % a 80 %.

Mokrý písek a jiná plniva a kamenivo se v žádném případě nesmí zpracovávat společně, protože jinak může dojít k poškození nátěrových hmot a zpracování se zkrátí natolik, že pokládka rovnoměrných nátěrů je stěží možná.

U výrobků z 2-složkové polyuretanové pryskyřice by vlhkost neměla překročit 75%, jinak může dojít k vedlejším reakcím a v nejhorším případě k bublinkám nebo pěnění.

U epoxidových pryskyřic se doporučuje rozsah vlhkosti 75 - 80 % nebo méně.

Zde je třeba sledovat zejména rosný bod.

Při použití vodných nátěrových a těsnících přípravků je třeba věnovat pozornost změně vlhkosti vzduchu v důsledku odpařování. Zajistěte dobré větrání bez průvanu.

Vlhkost by neměla překročit 85 % během doby zpracování a vytvrzování, aby bylo zajištěno dostatečně rychlé odpařování vody.

Je třeba dbát na to, aby spoje nevyschly, jinak se stanou viditelnými ve formě rolí.

Obecně doporučujeme u všech stavebních projektů nepřetržité sledování nebo 3x (před zahájením, během aplikace, při ukončení aplikace) a dokumentaci vlhkosti, teploty a rosného bodu. Pro nátěry podle EN 1504-2 je to povinné.

Údaje o zpracování specifické pro produkt, jako jsou teploty, vlhkost a doby zpracování, naleznete v příslušných technických údajích o produktu.

c) Použití topidel na staveništi:

Při použití ohříváčů v chladném období během zpracování je třeba dbát na to, aby se nepoužívali plyn, olej,

naftová nebo parafínová topení, protože produkuje velké množství CO₂ a/nebo vodní páry, což může mít negativní vliv na povlak a těsnící povrchy.

Měly by se používat pouze elektricky poháněné horkovzdušné ventilátory nebo ohříváče, případně ventilátorové ohříváče s komínem, kde do budovy nemohou vnikat spaliny a další vodní páry.

4 Ovlivnění příčiny povětrnostními vlivy a UV záření

Při použití nátěrů a těsnících laků CONICA je třeba při výběru produktu vzít v úvahu účinky povětrnostních vlivů a/nebo UV záření. Může dojít ke změnám barvy nátěrových systémů, které nemají žádný negativní vliv na funkčnost nátěrových systémů.

To platí zejména pro epoxidové pryskyřice a aromatické polyuretanové pryskyřice, u aromatických polyuretanových a polyuriových pryskyřic je třeba dbát na to, aby nebyly vystaveny příliš dlouho bez ochrany v závislosti na produktu a aplikaci.

Speciální alifatické nátěry a těsnící laky z polyuretanové pryskyřice mají extrémně vysokou odolnost proti UV záření a odstínu a mohou omezit nebo zabránit změnám barvy.

5 Odolnost proti změně barvy a/nebo chemikálie

Nátěry a těsnící laky při každodenním používání podléhají různým vlivům jako je chemické namáhání, mechanické namáhání při jízdě s různými vozidly a dopravními prostředky, ale také dalším mechanickým vlivům. To má za následek změny povrchů, jako je změna barvy, otěr a v nejhorším případě poškození povrchů.

Změna barvy na potažených a utěsněných površích může mít různé příčiny. Pryž (např. tmavá a černá pryž, ale také světlá pryž) a měkké plasty, které mají delší kontakt s povrchem nebo další vlivy, jako je např. teplo (podlahové vytápění, sluneční záření) a vlhkost, podléhají změně barvy, kterou nelze odstranit. Patří mezi ně např. automobily, motocykly, pneumatiky jízdních kol a vysokozdvížných vozíků, nohy strojů nebo gumové rohože. Aby se zabránilo takovému zabarvení v důsledku migrace změkčovadel, lze použít vhodné polyuretanové pneumatiky (Vulkollan) nebo rohože.

Kromě toho lze zabarvení způsobené opotřebením gumy a pneumatik, ke kterému dochází na frekventovaných površích, obvykle odstranit pomocí speciálních čisticích prostředků.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Na druhé straně stopy po popáleninách, které mohou být způsobeny otáčením vysokozdvíhových vozíků a hnacích kol nebo popáleninami způsobenými odletujícími jiskrami, např. v kovoobráběcích dílnách nebo žhavými uhlíky z cigaret, nelze zcela odstranit.

Další zbarvení může být způsobeno umělými nebo přírodními barvivy v potravinách a nápojích (např. káva, červené víno, cola, kari koření a omáčky, paprika atd.), barvami na vlasy a bělidly, ale také příliš koncentrovanými dezinfekčními a čisticími prostředky.

V případě potřeby doporučujeme použít obzvláště chemicky odolný nátěr nebo těsnicí laky.

V závislosti na době expozice, expoziční koncentraci a použité chemické látce však nelze vyloučit změnu barvy a změny stupně lesku.

Na zvětřalých površích je možné zbarvení olistěním, barvivy, tříslovinami, mechy a dalšími chemickými vlivy v nich obsaženými, které nelze vždy zcela odstranit, zejména pokud nejsou okamžitě odstraněny. V případě potřeby doporučujeme provést předběžné zkoušky na vzorcích nebo površích vzorků.

6 Příprava podkladů

Všechny materiály CONIFLOOR, CONIPROOF a CONIPAVE jsou dodávány v koordinovaných pracovních balíčcích. Složky pryskyřice a tvrdidla jsou sladěny a naplněny ve vhodném směšovací poměru.

Pro jednotlivé produkty jsou k dispozici větší kontejnerové jednotky (např. sudy nebo IBC kontejnery), u kterých je směšovací poměr sladěn pouze částečně nebo není vzájemně specificky sladěn.

Pro částečné odběry je nutné použít vhodnou staveništní váhu (doporučeno minimálně do 30 kg a v krocích minimálně 10-20 g).

Pro malá množství, jako je urychlovač, tixotropní činidlo, se doporučuje použít laboratorní váhy nebo v případě nouze také digitální kuchyňské váhy.

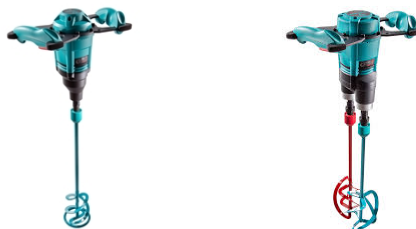
Odebírání dílčích množství ze zásobníků pomocí měření objemu nebo měřících tyčí obvykle vede k chybám míchání.

Mnoho nátěrových a těsnicích materiálů je buď plněných a / nebo pigmentovaných.

V tomto případě musí být jednotlivé složky (většinou část A) před částečným odběrem nebo dokonce před smícháním (2-složka) důkladně promíchány a následně zpracovány.

Totéž platí pro 1-složkové výrobky. Velké jednotky, jako jsou sudy a nádoby, musí být před zpracováním a během zpracování míchány vhodným bubnovým míchadlem, dokud se plniva a pigmenty homogenně nesmísí.

U 2-komponentních materiálů doporučujeme pomalu běžící míchadlo (např. míchadlo do 300 otáček za minutu, nucené míchání apod.) s dostatečně dimenzovanou směšovací hlavou, u některých speciálních produktů CONICA doporučujeme použít míchací jednotku s dvojitou hlavou. Plněné a/nebo pigmentované nátěrové hmoty se míchají a přesazují po dobu nejméně 3 minut, poté se znovu krátce míchají po dobu asi 1 minutu.



Další podrobnosti o těchto procesech míchání, dobách míchání a zpracování naleznete v jednotlivých technických listech.

Různé doby míchání mohou vést k barevným rozdílům a odstínům na povrchu, příliš krátké doby míchání nebo zpracování z původní nádoby bez přesazování a krátkého opětovného míchání mohou vést k chybám míchání.

Teploty obou složek by měly být při smíchání ideálně alespoň 15 °C a měly by být co nejrovnoměrnější. U dodávek do projektu (zejména na delší přepravní období) by měly být naplánovány včas, aby mohlo dojít k předběžnému temperování na projektu. Velké nádoby, jako jsou sudy, k tomu vyžadují delší dobu. Zejména v chladném období je to výhodné pro zpracování. V teplém období je třeba se vyhnout skladování, např. na otevřených prostranstvích s přímým slunečním zářením. Zejména kvůli extrémním změnám teplot z denních na noční teploty hrozí, že vznikne výsledný "čerpací efekt" (rozpínání plastových, plechových nádob a sudů zahříváním a následným smršťováním při chlazení) se do nádoby dostane vlhký vzduch a voda v nádobě obohacená kondenzací. Nesprávné skladování a přeprava může poškodit kapalně složky.

Vodné produkty a některé složky B polyuretanových pryskyřic jsou citlivé na mráz, musí být odpovídajícím způsobem přepravovány a skladovány.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Vysypávací křemičitý písek a granule, stejně jako plniva, jako jsou křemičité písky, křemenné mouky a další, musí být sušeny v peci nebo na ohni.

Použití mokrých plniv a křemičitých písků má za následek poškození zpracování tekutých plastů, což mění zaručené vlastnosti produktu a systému.

V závislosti na jejich kvalitě a vlastní barvě mohou plniva měnit barvu použitých materiálů. Obecně je třeba dbát na to, aby se vždy přidávalo stejné množství plniva a aby byly zachovány stejné doby míchání. Jinak nelze vyloučit viditelné barevné rozdíly mezi jednotlivými směsmi.

7 Zpracování

Produkty CONIFLOOR, CONIPROOF a CONIPAVE se nanášejí po procesu míchání podle specifikací v technických produktových listech nebo systémových listech pomocí ozubených hladítek a špachtlí, stěrky, malířského válečku, hladítka nebo stříkacího zařízení.

Základní nátěry, impregnace a těsnicí laky se obvykle nalévají na povrch a nanášejí se pomocí gumové stěrky nebo kovových hrábí.

V závislosti na spotřebě a drsnosti povrchu jsou k dispozici různé stupně tvrdosti. V případě potřeby je nutné je upravit na místě.

Pro lepší rozložení a smáčení podloží válejte krátkým vlasovým válcem v různých směrech (příčně), aby se zabránilo tvorbě kaluží a chybějících částí.

V závislosti na tom, který produkt nebo systém následuje po základním nátěru, se obvykle do čerstvého povrchu sype křemičitý písek sušený v troubě, aby se zvýšila přilnavost k dalším vrstvám. To platí zejména v případě, že po základních nátěrech na bázi epoxidové pryskyřice následuje nátěr polyuretanovou pryskyřicí.

Pokud jsou během aplikace dodržovány **intervaly přetírání**, lze v jednotlivých případech a v závislosti na struktuře systému upustit od rozsypání křemičitého písku. Poté musí být přísně dodrženy doby přelakování základní pryskyřice uvedené v příslušném technickém listu a aplikace musí být zkontrolována v systémovém technickém listu.

U disipativních a vodivých systémů se vynášejí křemičitý písek základního nátěru. Zde je důležité dodržet dobu přelakování. Při vysokém mechanickém zatížení je to povinné např. pro provoz paletových a vysokozdvížných vozíků nebo pro systémové aplikace, ve kterých je vyžadováno

rozmetání základního nátěru pískem (např. nátěry parkovacího ústrojí).

Vyrovňovací nátěry, podestýlkové vrstvy a samonivelační nátěry se nanášejí pomocí zubaté gumové stěrky, ozubeného hladítka nebo hladítka a rovnoměrně se roztírají. Tloušťky vrstev specifické pro systém jsou dosaženy různými použitými výškami zubů.

Vroubkované kovové nože a gumové stěrky je nutné pravidelně vyměňovat za nové nástroje pro větší plochy, aby byly zachovány hodnoty spotřeby.

Pro kovové a pryžové zuby doporučujeme používat "špičaté" trojúhelníkové zuby.

Vzhled povrchů se zlepšuje převálcováním pomocí hrotového válce (doporučený ocelový hrotový válec), ale není povinný pro každý produkt. Pro lepší odvodušnění a zlepšení samonivelačních vlastností pomocí hrotového válce doporučujeme mít na staveništi alespoň odstavený hrotový válec. U některých systémů, např. vodivých povlaků, je to technicky povinné (viz technické listy).

Sladění barev

Při výrobě dvou různých šarží stejného produktu mohou z výrobních důvodů, např. v důsledku kolísání surovin, vzniknout viditelné barevné rozdíly.

Pokud má být v jednom stavebním projektu použito více šarží produktu, musí na objektu probíhat zpracování specifické pro danou šarži.

Při výrobě většího množství dodávaného na objekt se obvykle úprava šarže provádí ve výrobním závodě.

U dodávek, které jsou prováděny ze skladu nebo u velkých projektů, které probíhají v různých fázích výstavby, vás žádáme, abyste věnovali pozornost oddělenému zpracování šarží. Pokud je vyžadována doobjednávka pro pozdější fázi výstavby, žádáme vás, abyste nás informovali o úpravě šarže, pokud je k dispozici, s uvedením dříve dodané šarže, informace o této skutečnosti naleznete na faktuře nebo na štítku kontejneru.

Při odděleném zpracování různých šarží na stejném objektu je nutné při přechodu na další šarži rozdělit a smíchat několik nádob, aby mohl být přechod plynulý. Alternativně lze na přechodu naplánovat záměrný pracovní šev (denní úsek) nebo dělicí kolejnici.

U výrobků, které jsou přepracovány pigmentovaným tmelem, není barevnost tak důležitá, u aromatických polyuretanových nátěrů (např. CONIFLOOR 420, CONIFLOOR 440/1 a další) se zde neprovádí žádná úprava šarže.

Vezměte prosím na vědomí také naše **«další informace o barvách a površích»**, kde najdete další informace o barvách a površích.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Malty na bázi syntetické pryskyřice se pokládají pomocí povrchové stěrky, vyrovnávacích lišt, potěrové skříně atd. jako pomůcka při instalaci a poté se zhutňují a homogenizují ručně nebo mechanicky pomocí křídla nebo Tellerglätternu. Je třeba dbát na to, aby se smíchalo jen tolik materiálu, kolik je možné zpracovat v reakční době s dostupným personálem.

a) Spotřeba

Doporučené **a částečně otestované hodnoty spotřeby materiálu** jsou obvykle **definovány v systémových datových listech nebo v technických produktových listech**.

Informace o hodnotách spotřeby v našem systému a produktových listech jsou založeny na definovaných podmínkách zpracování při okolní teplotě a teplotě objektu 23 °C a relativní vlhkosti 53 %. Vyšší nebo nižší teploty ovlivňují viskozitu materiálu a tím i spotřebu materiálu. **Skutečná spotřeba musí být zjištěna a zkontrolována na objektu**. Informace o hodnotách spotřeby ve zkušebních certifikátech ukazují také požadovanou minimální spotřebu pro splnění testovaných parametrů a mohou se od uvedených hodnot lišit v závislosti na následujících parametrech:

- Drsnost podzemí
- Pórovitost a nasákavost podkladu
- Podzemí, okolní prostředí a materiál teplota
- Reologie použitých reakčních pryskyřic
- velikostech třídících křivek a granulátů a Rychlosti přidávání plniv použitých plniv

V **technických produktových a systémových datových listech jsou uvedeny marže spotřeby**. Nižší hodnota spotřeby zde označuje minimální spotřebu a odkazuje na optimálně rovný, pouze savý povrch, vyšší hodnota spotřeby se vztahuje na hrubý, porézní povrch. Zkušenosti ukazují, že skutečná hodnota spotřeby se nachází uprostřed stanoveného rozsahu spotřeby. Dále se hodnota spotřeby, pokud není uvedeno jinak, vztahuje vždy na plněnou materiálovou směs (pojivo + křemičitý písek). Základní nátěry se obvykle zpracovávají neplněné.

b) Drsnost

Údaje v našem systému a produktových listech nezahnují údaje o spotřebě **příplateků za drsnost**. Stávající drsnost podkladu (stanovení metodou pískového povrchu podle "Kaufmanna") může být **kompensována dodatečným škrábacím nátěrem nebo odpovídající dodatečnou spotřebou materiálu jako příplatky za tloušťku vrstvy**.

Respektujte prosím příslušné předpisy! (např. Technické pravidlo Údržba betonových konstrukcí = TR Maintenance Part 1 a. 2, RILI SIB 2001, ZTV-ING nebo EN 1504-10) a vyžádejte si naše **informace o metodě pískového povrchu podle "Kaufmanna"**.

c) Praskliny

Obvykle po přípravě povrchu a vyčištění a vysávání povrchů jsou viditelné stávající trhliny v zemi. V tomto případě **je třeba šířku trhlín zjistit pomocí měřiče šířky trhlín a zaznamenat ji**.

Zda jsou trhliny vystaveny tepelným pohybům nebo pohybům závislým na zatížení, je třeba zjistit pomocí sádrové značky nebo monitoru trhlín. Trhliny je pak třeba odpovídajícím způsobem rozříznout a v případě větších trhlín je vyříznout příčně (např. flexem nebo řezačkou spár). Poté musí být přes vrstvu upevněn vlnitý potěr. Před dalším ošetřením musí být nanesen základní nátěr a poté spojen nalitím, lisováním, sešíváním a / nebo plněním. Alternativně lze trhliny přepracovat pomocí nátěrového systému přemostujícího trhliny nebo obvazu trhlín. O příslušné úpravě trhlín musí být rozhodnuto na místě.

d) Spoje

Stávající spoje vyžadují zvláštní pozornost. Všechny dilatační a konstrukční spoje v podkladu, které jsou vystaveny větším pohybům, nesmí být uzavřeny silovým uložením. Tyto spoje musí být zabudovány do povrchové krytiny a vytvořeny vhodnými spojovacími profily. Alternativně lze vložit úhelníky jako ochranu hran a spoj utěsnit elastickými tmely na spáry.

Spáry ve vyhřívaných potěrech jsou malé dilatační spáry, které slouží k vyrovnání změn délky vyhřívaného potěru v případě změn teploty a nesmí být uzavřeny silovým uložením.

Stavební spáry (např. betonářské spáry), předem určené lomové spoje a podobné spáry, které jsou vytvořeny pro řízenou tvorbu trhlín při vysoušení potěrů a betonů, mohou v případě potřeby ošetřit jak trhliny, pokud se neočekává žádný pohyb. Stanovení musí být provedeno na místě. Boční prolamování musí být odpovídajícím způsobem reprofilováno plničem na bázi epoxidové pryskyřice nebo maltou.

e) Dutiny a dutiny

Defekty, praskliny a díry v podkladu lze uzavřít a reprofilovat pomocí plniva z epoxidové pryskyřice nebo malty z epoxidové pryskyřice.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Dutiny lze snadno identifikovat pouhým poklepáním na povrch nebo použitím těžkého nástroje, řetězu nebo ocelové koule, která je tažena nebo válena po podlaze. Pokud jsou na místě dutá místa, zvuk se změní.

Dutiny musí být buď vydloubnuty a ošetřeny jako vady, v jednotlivých případech lze provést pokus o odlišení epoxidové pryskyřice s nízkou viskozitou skrz otvory v dutinách.

8 Informace o nebezpečném materiálu

Přeprava **nebezpečných věcí** podléhá rozsáhlým a komplikovaným předpisům. Obecně platí, že jejich označení dokáže rozpoznat nebezpečné zboží. Podívejte se prosím na náš leták "Informace o přepravě nebezpečných věcí", ve kterém najdete podrobné informace.

9 Ochranná opatření

Po úplném vytvrzení jsou nátěrové systémy CONICA fyziologicky nezávadné a mnoho produktů je dodatečně testováno a klasifikováno jako produkty s nízkými emisemi. Nesmíšené jednotlivé složky jsou nebezpečné látky. Dodržujte prosím **pokyny v bezpečnostních listech (MSDS) a štítky na nádobách!**

Při zpracování reakčních pryskyřičných plastů vždy dbejte na to, aby kůže nepřišla do styku s těmito látkami a aby nedocházelo ke stříkání do očí. **Vždy je třeba nosit ochranné brýle a rukavice (OOP - osobní ochranné prostředky).** Před zahájením práce naneste krém na ochranu pokožky **bez mastnoty a silikonu.** Znečištění pokožky je nutné okamžitě očistit mýdlem a vodou nebo vhodnými čistícími prostředky. Oči ihned vypláchněte velkým množstvím vody a poté sterilním roztokem Isogutt (k dostání v lékárnách). Během zpracování musí být k dispozici odpovídající zařízení pro výplach očí. Poté okamžitě navštivte lékaře.

Při práci v interiéru se doporučuje dobré větrání, a to i při použití produktů bez rozpouštědel. Další **informace** o produktech naleznete **v textech etiket a v bezpečnostních listech.**

Užitečné rady pro zpracování produktů ze syntetické pryskyřice lze nalézt v Pokynech pro zacházení s epoxidovými pryskyřicemi profesního stavebního svazu "Arbeitsgemeinschaft der Bau Berufsgenossenschaften (BRD)" (www.wingisonline.de) nebo SUVA 1854.d (směrnice pro prevenci úrazů způsobených požáry a výbuchy a nemocí z povolání při používání

syntetických pryskyřic). *SUVA: Švýcarský národní úrazový pojišťovna*

Online školení o bezpečné manipulaci s epoxidovými pryskyřicemi naleznete pod tímto odkazem: <https://epoxysafety.goodbarber.app/test-yourself>

Informace týkající se správného typu ochranných rukavic lze nalézt ve zkušebním protokolu: "Rukavice pro epoxidové pryskyřice bez rozpouštědel" a "Správné používání ochranných rukavic". Informace o vhodných chemicky odolných rukavicích:

Informace o ochranných rukavicích při zpracování polyuretanových pryskyřic a izokyanátů naleznete pod následujícím odkazem:

<https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/gefahrstoffe-beim-bauen-renovieren-und-reinigen/epoxidharze/handschuhe/>

V několika případech může nadměrná expozice způsobit alergické reakce. Pokud je osoba senzibilizována kontaktem s nesprávným používáním, může to vést k dýchacím potížím (např. astmatu).

Ve většině případů naprostá většina jedinců vykazuje zmírnění příznaků nebo se zcela uzdraví, jakmile se expozice sníží.

Dne 24. srpna 2020 vstoupila v platnost příloha XVII o omezení izokyanátů podle nařízení Evropské komise 1907/2206 o nařízení REACH. Podle tohoto nařízení mohou být chemické výrobky s celkovým obsahem monomerních diisokyanátů vyšším než 0,1 hmotnostních procent v budoucnu používány pouze tehdy, pokud uživatelé, kteří přicházejí do přímého kontaktu s materiálem, absolvovali školení.

To znamená NE zákaz produktů s obsahem izokyanátů > 0,1 % hmotnosti.

Toto nařízení bylo přijato s cílem poskytnout uživateli bezpečnost při manipulaci s produkty obsahujícími diisokyanát za předpokladu, že aplikace je prováděna v souladu s nezbytnými bezpečnostními opatřeními a řádným řízením rizik.

Kromě toho bylo prokázáno, že v hotových sušených výrobcích se nenachází žádný diisokyanát. Ty se nacházejí pouze v reaktivních chemikáliích (směsích) a reagují s jinými látkami (polyoly), např. za vzniku polyuretanového produktu.

Konkrétně to znamená, že **od 24. srpna 2023 musí být každý profesionální uživatel** těchto produktů proškolen v souladu s požadavky přílohy XVII nařízení REACH a **musí být vyškolen i v budoucnu.**

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování povlaků CONICA

Toto školení musí být absolvováno odborníkem na EHS osobně nebo ve formě [e-learningu](#) a je zakončeno zkouškou a udělením certifikátu, který má být v případě potřeby předložen a který je platný po dobu pěti let a poté musí být obnoven.

Za účelem provádění školení byla vyvinuta [online školicí platforma](#). Můžete je kontaktovat na adrese:

<https://www.safeusediisocyanates.eu/de/>

Vzhledem ke značnému počtu různých průmyslových odvětví a řemesel ovlivněných předpisy jsou na této platformě různé školicí moduly.

Školicím modulem relevantním pro zpracování našich ručně zpracovaných tekutých pryskyřic je [modul 049 Polyuretanová lepidla, lepení podlah a nátěry a hydroizolace \(kromě stříkání\)](#).

Modul je k dispozici v němčině, angličtině, francouzštině, ale postupně bude nabízen v různých evropských jazycích. Průměrná doba zpracování je udávána jako cca 40 minut. Po školicím modulu je třeba absolvovat test s výběrem odpovědí s 15 otázkami, po kterém je registrované osobě zaslán personalizovaný certifikát, který dokumentuje účast na školení.

K dispozici jsou další školicí moduly pro stříkané polyuretanové nebo polymočovinové pryskyřice, např. [modul 033 Stříkání mimo větranou kabinu, Otevřená manipulace s horkým nebo teplým přípravkem, Čištění a odpad](#).

10 Rady

Obecně platí, že naše informace v technických listech platí pro jednotlivé produkty nebo systémy. Zejména je třeba vzít v úvahu místa použití, pokyny pro zpracování a předúpravu podkladu. V případě, že jednotlivé případy použití nejsou zdokumentovány v našich technických listech, v plánovačích systému nebo v prováděcích pokynech, můžeme záruku převzít pouze v případě písemného potvrzení z naší strany. Pokud není uvedeno jinak, odkazujeme na zde uvedené všeobecné obchodní podmínky.

CONICA AG
žádná záruka
Industriestrasse 26
8207 Schaffhausen
Suisse

Tel.: + 41 52 644 3600

Telefaxem: + 41 52 644 3699
info@conica.com
www.conica.com

Přestože jsou veškeré informace zde obsažené pravdivé, přesné a představují naše nejlepší znalosti a zkušenosti, neposkytuje se
nebo vyplývající z jakýchkoli doporučení učiněných námi, našimi zástupci nebo distributory, jako podmínky použití a profesionální
Kompetence spojené s aplikací produktu jsou mimo naši kontrolu.

Vzhledem k tomu, že všechny datové listy CONICA jsou pravidelně aktualizovány, je odpovědností uživatele získat nejnovější vydání. Registrovaní uživatelé mohou získat aktuální datové listy z našich webových stránek. Tištěné kopie jsou k dispozici na vyzvání.