

Epoxygrip

Epoxygrip Cold Cure

Epoxygrip Flex

Do schodów, ramp i podłóg w miejscach mokrych lub zaolejonych. Gruboziarniste wykończenie antypoślizgowe ogranicza liczbę wypadków.

Watco Epoxygrip i Epoxygrip Cold Cure to wytrzymałe, gruboziarniste, antypoślizgowe, dwuskładnikowe powłoki z żywicy epoksydowej; zostały zaprojektowane tak, aby zapewnić bezpieczną powierzchnię zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz. Zastosowanie jednej warstwy Epoxygrip minimalizuje ryzyko wypadków w miejscu pracy, szczególnie w miejscach mokrych lub zaolejonych. Wszystkie rodzaje posiadają znak CE EN 1504-2 i przeszły testy odporności na poślizg, ścieranie, zarysowania i uderzenia, a także przyczepności i twardości. Są również odporne na chemikalia i uzyskały ocenę A+ emisji LZO, co oznacza niski poziom LZO. Produkt Watco Epoxygrip Cold Cure może być stosowany w temperaturze już od 0°C, zapewniając wyjątkową antypoślizgowość w nieogrzewanych pomieszczeniach lub na zewnątrz w miesiącach zimowych. Produkt Watco Epoxygrip Flex – wytrzymała, elastyczna, dwuczęściowa powłoka poliasparaginowa – zapewnia dobry poziom elastyczności w obszarach, które mogą być narażone na ruch, takich jak metalowe lub drewniane rampy lub wokół wibrujących maszyn.

Kolory/RAL

	Czarny Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure		Piaskowy Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure		Zielony Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure
	Jasnoszary** Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure Epoxygrip Flex		Średnioszary Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure Epoxygrip Flex		Niebieski Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure Epoxygrip Flex
	Ceglastoczerwony Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure Epoxygrip Flex		Żółty* Epoxygrip Epoxygrip Cold Cure Epoxygrip Flex		Biały Epoxygrip Flex

*Na ciemniejszych podłożach lub gołym betonie zaleca się nałożenie warstwy Watco Epoxyguard Żółty przed nałożeniem Watco Epoxygrip Żółty ** Uwaga: jeśli do zastosowań zewnętrznych wymagany jest kolor jasnoszary, należy użyć Epoxygrip Flex Light Grey, który jest bardziej odporny na promieniowanie UV.



Zastosowanie:

- Śliskie, niebezpieczne, mokre lub zaolejone obszary
- Wokół maszyn
- Schody, rampy/pochylnie dla niepełnosprawnych, kładki dla pieszych
- Zatoki załadunkowe, chodniki i drogi wejściowe
- Parkingi
- Wokół wibrujących maszyn (patrz Epoxygrip Flex)

Cechy produktu:

- Wytrzymałe, gruboziarniste, antypoślizgowe wykończenie podłogi dla obszarów mokrych i podatnych na wycieki oleju
- Dodatnia przyczepność dla pieszych i ciężkich wózków widłowych
- Dwuskładnikowa powłoka o doskonałej odporności na ścieranie
- Jednowarstwowa aplikacja o wysokiej trwałości
- Może być używany zarówno w pomieszczeniach, jak i na zewnątrz
- Idealny do obszarów narażonych na ruch (patrz Epoxygrip Flex)
- Doskonała wydajność potwierdzona testami ISO zgodnie z normą CE EN1504-2

Potrzebujesz pomocy? Porozmawiaj z ekspertami

Nasz oddany i profesjonalny zespół służy pomocą w uzyskaniu jak najlepszych rezultatów dla Twojego projektu. Zapoznaj Cię z etapami przygotowania i aplikacji przy użyciu Epoxygrip.

Zadzwoń do naszego działu specjalistów pod numer: +48 22 462 40 66



Epoxygrip, Epoxygrip Cold Cure, Epoxygrip Flex

1 Przygotowanie podłoża

Goły beton – W przypadku gładkich, gołych powierzchni betonowych należy użyć środka do czyszczenia i wytrawiania betonu, aby zapewnić odpowiednią przyczepność. Spłukać czystą wodą i pozostawić powierzchnię do wyschnięcia. Do usuwania cięższych osadów oleju i smaru zaleca się użycie Watco Concroff. Ponownie spłukać powierzchnię czystą wodą i pozostawić do wyschnięcia.

Nowy beton – zalecamy, aby pozostawić nowy beton na 8 tygodni do wyschnięcia. Następnie oczyścić powierzchnię środkiem do czyszczenia i wytrawiania betonu, dokładnie spłukać i pozostawić do wyschnięcia.

Gruntowanie – zwykle nie jest wymagane, ale w przypadku bardzo porowatych powierzchni o wysokiej przyczepności (takich jak jastrychy piaskowy i cementowy) należy użyć 4-godzinnego podkładu epoksydowego Watco. Beton powinien być wystarczająco porowaty, aby umożliwić penetrację farby, więc bardzo gładki beton lub zacierany mechanicznie jest nieodpowiedni, chyba że zostanie wcześniej zagruntowany podkładem Watco Powerfloat Primer.

Powierzchnie malowane – przed aplikacją należy przeszlifować powierzchnię diamentem, aby uzyskać jednolicie szorstki profil i upewnić się, że wszystkie słabo związane materiały zostały usunięte. Błyszczące lub nieodpowiednio przygotowane powierzchnie mogą powodować problemy z przyczepnością, dlatego zaleca się dokładną inspekcję, aby upewnić się, że żadne obszary nie zostały pominięte. Dokładnie zamieść obszar po szlifowaniu; wszelkie luźne materiały lub pył mogą pogorszyć przyczepność. Bio-D może być stosowany do usuwania wszelkich smarów i olejów z powierzchni po procesie szlifowania, jednak powierzchnie umyte za pomocą Watco Bio D muszą być następnie dokładnie spłukane wodą i pozostawione do całkowitego wyschnięcia przed nałożeniem powłoki.

Asfalt – nowy asfalt musi być nienaruszony i mieć co najmniej 3 miesiące. W razie pozostałości oleju na powierzchni należy zmyć przy użyciu preparatu Watco Concroff. Pomalowany asfalt należy oczyścić za pomocą Watco Bio-D (Concroff może zmiękczyć farbę); zalecamy przetestować produkt na obszarze próbnym, aby sprawdzić kompatybilność z poprzednimi powłokami.

Metal – usunąć rdzę i łuszczący się materiał za pomocą szlifowania tarczowego lub szczotki drucianej. Powłokę nakładać na czystą powierzchnię metalową bezpośrednio po przygotowaniu. Do usuwania smaru lub oleju można użyć preparatu Watco Bio D. Przed nałożeniem powłoki poczekać, aż metal wyschnie.

Galwanizowany metal – Watco Galvaprime musi być użyty do przygotowania galwanizowanego metalu.

Metale nieżelazne – prosimy o kontakt z naszym działem technicznym w celu uzyskania porady.

2 Mieszanie i nakładanie

Następnie oczyścić powierzchnię środkiem do czyszczenia i wytrawiania betonu, dokładnie spłukać i pozostawić do wyschnięcia.

1. Indywidualnie wymieszać żywicę i utwardzacz za pomocą mieszadła Watco (lub drewnianej listwy o szerokości co najmniej 25 mm).
2. Wlać wymieszane składniki do większej zewnętrznej puszki i dokładnie wymieszać do uzyskania jednolitego koloru.
3. Wlać wymieszaną żywicę i środek utwardzający do płytkiej kuwety.
4. Nałożyć wymieszaną żywicę i środek utwardzający za pomocą wałka o średnim włosiu (nie piankowego) na zmierzoną powierzchnię wynoszącą 5m². Na powierzchnie wymagające precyzji można nanosić pędzlem.
5. Używając perforowanej puszki z kruszywem antypoślizgowym, natychmiast równomiernie posypać kruszywem mokrą warstwę, aby uzyskać pożądane wykończenie powierzchni (całkowite lub lekkie pokrycie).
6. Używając tego samego wałka, który został użyty do nałożenia zmieszanej żywicy i utwardzacza, rozwałkować kruszywo, aby się osadziło. Nie należy ponownie ładować wałka zmieszaną żywicą i środkiem utwardzającym, chyba że zastosowano bardzo duże ilości żwiru, ponieważ spowoduje to utratę odporności na poślizg.
7. Unikać mycia powierzchni przez 7 dni po aplikacji. W wyjątkowych warunkach temperaturowych należy zasięgnąć porady w Dziale Technicznym Watco.

3 Konserwacja

Usunąć brud za pomocą miotły o średnio sztywnym włosiu lub lekkiej maszyny do szorowania, używając w razie potrzeby detergentów takich jak Watco Bio-D.

Epoxygrip, Epoxygrip Cold Cure, Epoxygrip Flex

Specyfikacja

Skład	Epoxygrip/Cold Cure: Antypoślizgowa żywica epoksydowa o 100% zawartości cząstek stałych. Epoxygrip Flex: Poliasparaginy o 85% zawartości cząstek stałych i właściwościach antypoślizgowych.
Liczba składników	1 x utwardzacz, 1 x żywica i 1 x cząsteczki antypoślizgowe.
Wykończenie	Mocno teksturowane, błyszczące.
Wymagany podkład	Zazwyczaj nie. Patrz sekcja zatytułowana „Gruntowanie” na stronie 2.
Liczba warstw	1
Grubość suchej i mokrej powłoki	Epoxygrip/Cold Cure: 320 mikronów. Epoxygrip Flex: 250 mikronów.
Zastosowania wewnętrzne/ zewewnętrzne	Wewnątrz i na zewnątrz.
Narzędzia do nakładania	Wałek o średniej długości włosia. Powierzchnie wymagające precyzji malować za pomocą pędzla.
Minimalne warunki zastosowania Temperatura	Temperatura powietrza 15°C. Temperatura podłogi 10°C. (0°C dla Cold Cure)
Zastosowania	Beton, dobrze związana farba, większość płaskich i sztywnych metali oraz kamień. Do drewna lub elastycznego metalu oraz asfaltu (położonego przynajmniej 3 miesiące wcześniej) używać Epoxygrip Flex. Wilgotność względna betonu powinna być mniejsza niż 75%.
Wydajność	5m ² .
Okres przydatności do nałożenia	Epoxygrip/Cold Cure: Do 30 minut w temperaturze 20°C. Flex: Do 15 minut w temperaturze 25°C.
Współczynnik mieszania	Epoxygrip/Cold Cure - 100 części żywicy: 40 części utwardzacza. Flex - 100 części żywicy: 95 części utwardzacza.
Czyszczenie narzędzi	Czyszczenie narzędzi używanych do nakładania jest niepraktyczne i należy je wyrzucić po użyciu.
Okres przydatności przy przechowywaniu	Epoxygrip/Cold Cure: 24 miesiące w nieotwartych pojemnikach. Epoxygrip Flex: 12 miesięcy w nieotwartych pojemnikach.
Czyszczenie	Zwykłe przemysłowe środki czyszczące, najlepiej Watco Bio-D. Nie czyścić parą.
Warunki przechowywania	Od 15°C do 25°C przez co najmniej 8 godzin przed użyciem. Nie dopuścić do zamrożenia.
Zasadnicze ograniczenia Prosimy o kontakt w sprawie aplikacji nie opisanych tutaj.	Większość mas samopoziomujących nie może być malowana – należy zapytać o szczegóły. Nie nadaje się do świeżo położonego asfaltu i powierzchni ocynkowanych. Malowanie blachy ryflowanej może stanowić problem, ponieważ powłoka może się przedwcześnie ścierać w miejscach wypukłych, gdy są poddawane regularnemu ruchowi.

Epoxygrip, Epoxygrip Cold Cure, Epoxygrip Flex

Czas utwardzania (godziny)

	Czasy ponownego malowania	Suchość w dotyku	Niskie natężenie ruchu	Wysokie natężenie ruchu
Epoxygrip	16 w 10°C, 12 w 20°C, 8 w 30°C	12 w 10°C, 6 w 20°C, 4 w 30°C	24 w 10°C, 16 w 20°C, 12 w 30°C	36 w 10°C, 24 w 20°C, 24 w 30°C
Epoxygrip Cold Cure	20 w 0°C, 12 w 10°C, 10 w 20°C	12 w 0°C, 8 w 10°C, 6 w 20°C	24 w 0°C, 16 w 10°C, 16 w 20°C	48 w 0°C, 36 w 10°C, 24 w 20°C
Epoxygrip Flex	12 w 10°C, 8 w 20°C, 6 w 30°C	10 w 10°C, 6 w 20°C, 3 w 30°C	16 w 10°C, 12 w 20°C, 12 w 30°C	24 w 10°C, 24 w 20°C, 24 w 30°C

Pełna odporność chemiczna: 7 dni. Niskie natężenie ruchu: Ruch pieszy, wózek, wózek paletowy, sporadycznie wózek widłowy. Wysokie natężenie ruchu: Regularny ruch wózków widłowych, duże natężenie ruchu pieszego, zaparkowane pojazdy.

Zgodność z normami



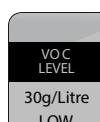
EN 1504-2

Oznaczenie to wskazuje, że powłoka przeszła wszystkie testy wymagane do otrzymania znaku CE.



ZGODNOŚĆ Z NORMĄ BREEAM

(do remontu)

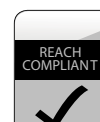


POZIOM LZO



ISO 16000


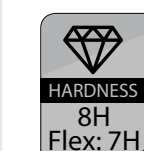

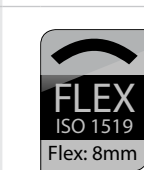

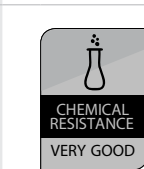




Pomiar „Loi Grenelle” wpływu poziomu LZO w produkcie na warunki w budynku. A+ oznacza najwyższą ocenę bezpieczeństwa.



ZGODNOŚĆ Z NORMĄ REACH

Epoxygrip, Epoxygrip Cold Cure, Epoxygrip Flex

Wyniki badań

 <p>ABRASION RESISTANCE ISO 5470-1 163mg Flex: 155mg</p>	<p>Odporność na ścieranie wg ISO 5470-1</p> <p>Metoda testowa Taber wyraża wyniki w mg w skali od 0 mg (najwyższy opór) do 3000 mg (najniższy). Odczyt poniżej 3000 mg oznacza spełnienie warunku do uzyskania znaku CE.</p>	<p>3000 mg → 0 mg Najmniejsza → Największa</p>	 <p>HARDNESS 8H Flex: 7H</p>	<p>Test twardości Wolffa-Wilborna</p> <p>Znany również jako „test ołówkowy”, odczyt 9H jest miarą najtwardszej powłoki, a HB najbardziej miękkiej.</p>	<p>HB → 9H Najmniejsza twardość → Największa twardość</p>
 <p>IMPACT RESISTANCE ISO 6272 CLASS1 Flex: CLASS3</p>	<p>Odporność na uderzenia wg ISO 6272</p> <p>Siła uderzenia jest wyrażona w niutonometrach. Powyżej 4 N·m oznacza spełnienie warunku do uzyskania znaku CE.</p>	<p>Klasa 1 >4 N·m Klasa 2 >10 N·m Klasa 3 >20 N·m</p>	 <p>FLEX ISO 1519 Flex: 8mm</p>	<p>Elastyczność wg ISO 1519</p> <p>Elastyczność jest mierzona za pomocą testera Mandral Flex, 2 mm oznacza największą elastyczność, 36 mm – najmniejszą.</p>	<p>36 mm → 2 mm Najmniejsza → Największa</p>
 <p>SCRATCH RESISTANCE ISO 4586-2 7N</p>	<p>Odporność na zarysowania wg ISO 4586-2</p> <p>Odporność na zarysowania jest mierzona za pomocą sklerometru, a rezystancja jest mierzona w niutonach. 1 N oznacza najniższą odporność, 20 N – najwyższą.</p>	<p>1 N → 20 N Najniższa → Najwyższa</p>	 <p>CHEMICAL RESISTANCE VERY GOOD</p>	<p>Odporność chemiczna</p> <p>Przedstawione wyniki dotyczą testów z powszechnie stosowanymi chemikaliami. Wskazówka dotycząca chemikaliów niewymienionych niżej.</p>	<p>Benzyna, olej napędowy, paliwo, spirytus metylowany, ksylen, amoniak, benzyna lakowa, wybielacz, olej, środek przeciw zamrażaniu, mineralny olej hydrauliczny, soda kaustyczna, detergenty, roztwory cukru. W obecności roztworu 5% kwasu cytrynowego.</p>
 <p>ADHESION ISO 2409 CLASS0</p>	<p>Próba przyczepności wg ISO 2409</p> <p>Wykonana metodą cięcia krzyżowego. Klasa 0 to najwyższa przyczepność, klasa 5 – najniższa.</p>	<p>Klasa: 5 → 4 → 3 → 2 → 1 Najniższa → Najwyższa</p>	 <p>WATER PERMEABILITY EN 1062-3 W₃</p>	<p>Przepuszczalność wody wg EN 1062-3</p> <p>Aby uzyskać znak CE, pomiar musi być mniejszy niż 0,1 kg/m² (24 h) 0,5</p>	<p>Wartość krytyczna dla uzyskania znaku CE: < 0,1 kg/m²/(24 h) 0,5 W₁ → W₂ → W₃ Najniższa → Najwyższa</p>
 <p>ADHESION EN 1542 4,1MPa/Nmm²</p>	<p>Próba przyczepności wg EN 1542</p> <p>Przyczepność wyraża się w megapaskalach (MPa) lub w niutonach na milimetr kwadratowy (N/mm²). Wynik powyżej 2 MPa oznacza spełnienie warunku do uzyskania znaku CE.</p>	<p>>2 MPa (N/mm²) = wynik testu pomyślny</p>	 <p>SLIP RESISTANCE BS7976-2 78,2 PTV</p>	<p>Odporność na poślizg BS7976-2</p> <p>Wartość testu wahadła (PTV) jest mierzona w warunkach mokrych. Liczba powyżej 36 wskazuje na niski potencjał poślizgu.</p>	<p>Wysoki: 0-24 PTVUmiearkowany: 25-35 PTVNiski: 36+ PTV</p>