



KÖSTER CT 228 Flex

Dwuskładnikowa, żywica epoksydowa do wykonywania powłok chemoodpornych na betonie i stali

Właściwości

KÖSTER CT 228 Flex jest dwuskładnikową, barwioną żywicą epoksydową do wykonywania powłok chemoodpornych na podłożach betonowych i stalowych. Produkt odznacza się wysoką przyczepnością do podłoży mineralnych (oprócz gipsu), a także do stali oraz stali nierdzewnej. Materiał ma dużą twardość powierzchniową i ma zdolność mostkowania rys w podłożu.

Dane techniczne

Konsystencja (+ 20 °C)	ok. 1600 mPas
Gęstość	ok. 1,2 kg/l
Mischungsverhältnis (A:B)	3,5:1
Czas na wykorzystanie (+10 °C, + 20 °C)	60 min, 40 min
Temperatura stosowania (otoczenia)	od +8 do + 30 °C
Minimalna temperatura podłoża	+8 °C
Temp. materiału przy nakładaniu	od +15 do + 25 °C
Barwa	zbliżony do RAL 7032 (inne kolory na zapytanie)
Przyczepność	≥ 1,5 N/mm ²
Standardowy beton C25	≥ 1,5 N/mm ² (zerwanie w betonie)
Stal (DIN EN ISO 12944-4, Ry 50> 4 N/mm ² μm)	
Kolejne warstwy	po ok. 24 h

Zastosowanie

Żywica epoksydowa KÖSTER CT 228 Flex przeznaczona jest do ochrony chemicznej podłoża betonowych i stalowych w obiektach przemysłowych. Żywica nadaje się do stosowania na zbiornikach w oczyszczalniach ścieków, biogazowniach, a także w obiektach inwentarskich. Produkt nadaje się do stosowania zarówno na powierzchniach poziomych jak i na pionowych. Nadaje się także jako warstwa ochronna mocno obciążonych mechanicznie posadzek w obiektach przemysłowych.

KÖSTER CT 228 Flex nadaje się także do stosowania jako odporna chemicznie i mechanicznie warstwa zamykająca na żywicę epoksydową z piaskiem kwarcowym. Materiał może być też stosowany w obszarach ruchu kołowego jako powłoka zamykająca grubowarstwowych systemów ochrony podłoża wykonanych jako szpachlowanie drapane.

Przy stosowaniu produktu na powierzchniach pionowych do żywicy CT 228 Flex należy dodać KÖSTER Stellmittel w ilości do 6% wagowo. Jeżeli wymagana jest powierzchnia antypoślizgowa klasy większej od R9 świeżą żywicę CT 228 Flex należy przesycać dużą ilością piasku kwarcowego suszonego ogniowo lub zmieszać piasek kwarcowy z żywicą i wykonać szpachlowanie drapane.

Podłoże

Podłoże betonowe
Podłoże musi być suche, czyste, wolne od oleju, tłuszczu oraz luźnych

części. Zanieczyszczone i nierówne podłoża należy usunąć lub oczyścić do uzyskania nośnego, mocnego podłoża.

Możliwe sposoby czyszczenia mechanicznego powierzchni poziomych (płyty, posadzki) : śrutowanie, lub frezowanie a następnie śrutowanie. Powierzchnie ścian należy przygotować przez piaskowanie.

Powstały na skutek czyszczenia mechanicznego piasek i kurz należy dokładnie usunąć. Podłoże powinno wykazywać wytrzymałość na odrywanie co najmniej 1,5 N/mm².

Nierówności w podłożu należy wyrównać za pomocą zaprawy żywicznej z KÖSTER LF BM (lub z KÖSTER Bauharz) z dodatkiem piasku kwarcowego suszonego ogniowo.

Jeżeli w podłożu stwierdzone będą rysy należy je zespolić siłowo żywicą KÖSTER KB-Pox IN w technice nasączania, a następnie świeżą żywicę posypać piaskiem kwarcowym suszonym ogniowo.

Jako warstwę gruntującą stosować żywicę epoksydową KÖSTER Bauharz (wilgotność podłoża ≤4%) lub KÖSTER LF-BM lub CT 121 (wilgotność podłoża ≤6%) nakładaną na podłoże za pomocą sztywnej pędzla lub pacy metalowej, świeżo nałożoną powłokę gruntującą przesycać ogniowo suszonym piaskiem kwarcowym.

Podłoża zagrożone podciąganiem kapilarnym zagruntować żywicą epoksydową KÖSTER VAP I 2000.

Podłoże stalowe

Podłoże musi być suche i czyste, oczyszczone np. przez piaskowanie do stopnia czystości SA 2 ½ (szorstkość min. 50 μm). Przy czyszczeniu ręcznym podłoże stalowe należy oczyścić do klasy SA 3. Odpryski ze spawania oraz spawy należy usunąć. Narożniki należy zeszlifować, załamania wypełnić żywicą CT 228 Flex z dodatkiem KÖSTER Stellmittel w ilości 6% wagowo. Powierzchnie należy dokładnie odpylić.

Jeżeli zachodzi ryzyko korozji od strony podłoża stalowego należy zagruntować podłoże przy użyciu produktu KÖSTER Korrosionsschutz.

Sposób wykonania

Mieszanie

Na co najmniej 24 godz. przed przystąpieniem do robót żywicę należy przechowywać w temperaturze od +15°C do +25°C dla ustalenia temperatury materiału. Obydwa składniki intensywnie wymieszać przy użyciu mieszadła wolnoobrotowego (≤300 obr./min), aż do uzyskania jednorodnej konsystencji. Czas mieszania min. 2 minuty. W celu uniknięcia błędów podczas mieszania, przelać materiał do czystego naczynia i przemieszać ponownie. Szczególnie dobrze wymieszać materiał na ściankach pojemnika.

Sposób wykonania

Przed przystąpieniem do robót należy dokonać sprawdzenia punktu rosy. Temperatura podłoża i otoczenia powinna być o co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy w trakcie prac oraz 24 godz. po rozłożeniu żywicy. Żywicę KÖSTER CT 228 Flex należy rozkładać na podłożu za pomocą pacy metalowej z ząbkami w dwóch warstwach.

Powyższe wskazówki opierają się na aktualnym stanie naszej wiedzy, doświadczenia i wyników badań. Nie niosą za sobą odpowiedzialności prawnej i nie zwalniają wykonawcy od odpowiedzialności za wykonaną pracę oraz konieczności dostosowania się do warunków występujących na budowie. Wszelkie podane parametry techniczne są wartościami średnimi, które zostały osiągnięte w czasie badań i testów laboratoryjnych. Praktyczne wyniki pomiarów w miejscu wbudowania materiału mogą nie być identyczne w związku z okolicznościami na które producent wyrobu nie ma wpływu. W czasie wykonywania prac należy przestrzegać odpowiednich norm i ogólnie przyjętych reguł sztuki budowlanej, a także uwzględniać warunki panujące na budowie. Gwarancja producenta dotyczy jedynie jakości produktów a nie uzyskanych w praktyce efektów, gdyż warunki wykonywania robót nie podlegają kontroli producenta. Wszystkie zamówienia są realizowane zgodnie z Ogólnymi Warunkami Sprzedaży KÖSTER POLSKA, które dostępne są na stronie internetowej www.koester.pl. Z dniem ukazania się niniejszej instrukcji technicznej wszystkie wcześniejsze jej wydania są nieważne.

Warstwy o grubości powyżej 0,5 mm należy odpowietrzyć wałkiem z kolcami (wałkować na krzyż).

Przy stosowaniu produktu na powierzchniach pionowych do żywicy CT 228 Flex należy dodać KÖSTER Stellmittel w ilości 6% wagowo.

Jeżeli wymagana jest powierzchnia antypoślizgowa klasy większej od R9 świeżą żywicę CT 228 Flex należy przesyłać dużą ilością piasku kwarcowego suszonego ogniowo lub zmieszać piasek kwarcowy z żywicą i wykonać szpachlowanie drapanie.

Przy stosowaniu żywicy jako warstwy zamykającej należy używać wałka z krótkim włosiem (np. KÖSTER Fellrolle 250 mm). Materiał należy rozprowadzać wałkiem na krzyż. Minimalne zużycie przy malowaniu: 600 g/m².

Stal

Przy stosowaniu żywicy na podłożu stalowym należy używać wałka piankowego PE, natrysku lub pędzla. Materiał nakładać w co najmniej dwóch warstwach. Przerwa między kolejnymi warstwami nie może być dłuższa niż 24 godz. Kolejne warstwy żywicy można nakładać dopiero wtedy gdy wcześniej nałożona warstwa jest już związana, sucha i nie ma efektu klejenia przy dotyku.

Optymalnym rozwiązaniem jest wykonanie pierwszej warstwy na podłożu stalowym z żywicy KÖSTER Korrosionsschutz. Przy nakładaniu materiału na powierzchnie pionowe należy dodać do żywicy KÖSTER Stellmittel w ilości 6% wagowo.

Zużycie

Beton: min. 1,2 kg / m² / mm; stal: 0,65 kg / m² (500 µm)

Czyszczenie narzędzi

Narzędzia natychmiast po użyciu czyścić za pomocą KÖSTER Universalreiniger.

Przechowywanie

Materiał należy przechowywać w oryginalnie zamkniętych opakowaniach, termin przechowywania do 12 miesięcy. Chronić przed mrozem, temperatura składowania od +5°C do +25°C.

Środki ostrożności

Nosić rękawice i okulary ochronne oraz ubranie ochronne podczas pracy z materiałem. Nie wdychać oparów i unikać kontaktu ze skórą. Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z kartą charakterystyki produktu i stosować się do zaleceń tam zawartych.

Karta charakterystyki materiału do pobrania: [CT 228 Flex](#)

Inne uwagi

Na skutek zmiany temperatury mogą wystąpić zmiany w lepkości i utwardzaniu się materiału. W czasie wykonywania robót należy obowiązkowo stosować się do zaleceń instrukcji technicznej produktu. Niższe temperatury wpływają na obniżenie szybkości wiązania produktu, wyższe temperatury i większe ilości materiału przyspieszają proces wiązania produktu.

Przed nakładaniem, podczas nakładania materiału oraz w czasie jego utwardzania temperatura otoczenia i podłoża musi być wyższa o min. +3°C od temperatury punktu rosy. Powłokę aż do całkowitego wyschnięcia należy chronić przed mrozem oraz przed działaniem wilgoci we wszystkich postaciach.

Związane instrukcje techniczne

KÖSTER VAP 2000

Art. nr CT 230

KÖSTER Korrosionsschutz

Art. nr CT 283 006

Powyższe wskazówki opierają się na aktualnym stanie naszej wiedzy, doświadczenia i wyników badań. Nie niosą za sobą odpowiedzialności prawnej i nie zwalniają wykonawcy od odpowiedzialności za wykonaną pracę oraz konieczności dostosowania się do warunków występujących na budowie. Wszelkie podane parametry techniczne są wartościami średnimi, które zostały osiągnięte w czasie badań i testów laboratoryjnych. Praktyczne wyniki pomiarów w miejscu wbudowania materiału mogą nie być identyczne w związku z okolicznościami na które producent wyrobu nie ma wpływu. W czasie wykonywania prac należy przestrzegać odpowiednich norm i ogólnie przyjętych reguł sztuki budowlanej, a także uwzględnić warunki panujące na budowie. Gwarancja producenta dotyczy jedynie jakości produktów a nie uzyskanych w praktyce efektów, gdyż warunki wykonywania robót nie podlegają kontroli producenta. Wszystkie zamówienia są realizowane zgodnie z Ogólnymi Warunkami Sprzedaży KÖSTER POLSKA, które dostępne są na stronie internetowej [www.koester.pl](#). Z dnia ukazania się niniejszej instrukcji technicznej wszystkie wcześniejsze jej wydania są nieważne.