

Všeobecné pokyny pro zpracování systémů CONICA, hydroizolačních systémů CONICA a systémů CONICA na parkovištích

Obsah

1	Úvod	2
2	Příprava podkladu / podklady	2
a)	Zelený / mladý beton	2
b)	Magnesia potěr (MA)	3
c)	Síran vápenatý - /	3
	Síran vápenatý tekuté potěry (CA/CAF) (staré anhydritové potěry)	3
d)	Asfaltové potěry (AS) (vnitřní, pro průmyslové a dekorativní podlahy)	4
e)	Ocel / Nerez / Nerez / hliník	4
f)	Dřevo a dřevěné panely	4
g)	Ostatní podklady	5
3	Klimatické podmínky	5
a)	Teploty:	5
b)	Vlhkost vzduchu:	6
c)	Použití stavebních ohříváčů:	6
4	Ovlivnění povětrnostními vlivy a UV zářením	6
5	Odolnost vůči změně barvy a/nebo chemikáliím	6
6	Příprava materiálů	7
7	Zpracování	8
a)	Spotřeby	8
b)	Drsnost	9
c)	Praskliny	9
d)	Spáry	9
e)	Dutiny	9
8	Bezpečnostní informace	10
9	Ochranná opatření	10
10	Rady	11

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA

1 Úvod

Nátěry a systémy povrchové ochrany CONICA vycházejí z dlouholetých zkušeností společnosti CONICA AG a jsou úspěšně používány v mnoha zemích. Výrobky se zpravidla skládají z jedné, dvou nebo více složek. Aplikace se provádí za různých podmínek zpracování a prostředí. Pomocí následujících obecných pokynů pro zpracování bychom rádi podali přehled důležitých bodů pro přípravu a zkoušení podkladů a také pro zpracování syntetických pryskyřic CONICA.

2 Příprava podkladu / podklady

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

Pro nátěry cementových povrchů musí kvalita potěru a betonu splňovat následující minimální kvality. Patří mezi ně dekorativní a průmyslové nátěry podlah, stejně jako systémy na parkoviště a hydroizolační membrány. Podklady musí splňovat požadavky [DIN 1045](#) a [DIN EN 1992-1-1](#) (Euro Code 2: Navrhování a provádění železobetonových a předpjatých betonových konstrukcí - Část 1-1: Obecná pravidla a pravidla pro pozemní stavitelství) nebo [DIN 18560](#) potěry ve stavebnictví, jakož i [EN 13813](#) potěrové malty, potěry a stěrky.

Minimální požadavky je třeba vybrat podle následujících požadavků:

Pro **lehké zatížení** [min. CT-C30](#)
[nebo C20 to C25](#),

Pro **střední až těžké zatížení**
[min. CT-C40](#)
[nebo C30/37 to C35/45](#).

Povrchy určené k nátěru musí být připraveny v souladu s obecně uznávanými pravidly technologické dohody. [EN 1504-10](#), ZTV-ING, [DIN V 18026](#) s odkazem na směrnice pro opravy (Rili SIB 2001) nebo [SIA 252](#) a [SIA 271](#). To znamená, že podklady musí být suché, pevné, stabilní, jemně drsné a zbavené cementového mléka, prachu, mastnoty, pryžových zbytků a dalších látek snižujících přilnavost.

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

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

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

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

Pro malé zatížení v jednotlivých případech postačují 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 v tahu pro tvrdé povlaky je 100 N/s; pro elastické a měkké povlaky při 200 N/s.

Při pokládce stěrek a nátěrů CONICA na cementové podklady nesmí zbytková vlhkost podkladu v horní zóně překročit 4 % (CM) (měření přístrojem CM). Zvláštní pravidla pro vytápěné potěry a topné betony. Tyto substráty je nutné předem „zahřát do sucha“. Pro difúzně nepropustné krytiny jsou doporučení pro vytápěné podklady pro zbytkovou vlhkost $\leq 1,8 \text{ % (CM)}$. Pro vyšší obsah zbytkové vlhkosti a podklady se vztlínající vlhkostí je třeba provést samostatná opatření, např. použitím dodatečných bariérových primerů odolných proti vlhkosti. (Všimněte si také našich obecných informací o bariérových primerech).

Pro přípravu podloží jsou vhodné způsoby např. otryskávání, frézování s příslušnou úpravou nebo broušení diamantem. Pro lehké mechanické zatížení stačí broušení brusným papírem. Po ošetření je třeba povrchy vysát výkonným průmyslovým vysavačem.

Vysokopevnostní podklady (např. vakuový beton) a vytvrzené povrchy obecně vyžadují speciální přípravu podkladu a mohou vyžadovat použití speciálních primerů CONICA (zeptejte se našeho technického servisu).

a) Zelený / mladý beton

Zelený nebo mladý beton lze natřít speciálními produkty CONICA za speciálních podmínek, kdy lze znát nebo ovlivnit faktor W/C. (pro více informací požádejte náš technický servis).

b) Magnesia potěr (MA)

Magnezitové nebo magnéziové potěry mají obvykle zvláště dobré mechanické pevnosti. Tyto typy potěrů se proto obvykle vyskytují v průmyslu. Kvalita potěru by měla splňovat následující požadavky:

Pro lehké zatížení [min. MA-C30](#)

Pro střední až velkou zátěž [min. MA-C40](#).

Povrchy musí být suché, pevné, stabilní, jemně drsné a zbavené prachu, mastnoty, pryžového oděru a jiných látek snižujících přilnavost.

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

Jakékoli existující obohacení chloridem hořečnatým na povrchu magnéziových potěrů musí být zcela odstraněno. Magnesiové potěry se po dokončení a při průběžné údržbě částečně voskují. Tato voskovaná vrstva musí být zcela odstraněna. V případě potřeby se to provádí „okyselením“ zředěnou kyselinou citrónovou. V případě pochybností je nutné předem vytvořit zkušební oblasti.

Jako mechanickou přípravu podkladu doporučujeme jemné otryskání (ne s otevřenými póry). [Nadměrné otryskávání může poškodit strukturu povrchu.](#)

Pevnost spoje v tahu po přípravě povrchu musí být v průměru $\geq 1,5 \text{ N / mm}^2$. Pro malé zatížení mohou být dostatečné hodnoty $\geq 1,0 \text{ N / mm}^2$ (zeptejte se našeho technického servisu).

Magnesiové potěry jsou obvykle citlivé na trvalé vlhko a ztrácejí tak pevnost. Proto je třeba zajistit jejich ochranu před vztlínající vlhkostí z podloží nebo použít nátěrový systém schopný difúze vodních par.

Před nanášením nátěru musí být dosažena specifická vlhkost v domácnosti, která se může pohybovat mezi 4% - 8% (měření přístrojem CM) a výše u magnéziových potěrů. [Doporučuje se provedení a vyhodnocení zkušební oblasti. Pozor na starší magnezitové potěry, které mohou obsahovat dřevo.](#)

Tento druh je také označován jako "kamenná dřevěná mazanina" a je třeba jej podrobně zvážit, protože mají vyšší citlivost na vlhko, většinou doporučujeme odstranění. Dále existují [staré magnéziové potěry s azbestovými radlicemi](#), které nelze ošetřit bez speciálního školení. [U starších magnezitových potěrů doporučujeme konzultaci s kvalifikovaným odborníkem.](#)

c) Síran vápenatý - /**Síran vápenatý tekuté 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 dodržovat třídy potěrů a měly by splňovat následující minimální požadavky:

Pro lehké zatížení [min. CA-C30](#).

Pro střední zatížení [min. CA-C40](#).

Povrchy musí být suché, pevné, stabilní, jemně drsné a zbavené prachu, mastnoty, pryžového oděru a jiných látek snižujících přilnavost.

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

Především kalciumsulfátové potěry mají na povrchu zvýšený podíl velmi jemného kameniva.

Jako příprava podkladu se doporučuje broušení a intenzivní vysávání povrchů. Tryskání může poškodit povrch, a proto se nedoporučuje.

Po přípravě podkladu by měla být průměrná pevnost v tahu $\geq 1,5 \text{ N / mm}^2$. Pro malé zatížení mohou být dostatečné hodnoty $\geq 1,0 \text{ N / mm}^2$ (zeptejte se našeho technického servisu).

[Kalciumsulfátové potěry ztrácejí pevnost při dlouhodobém a silném mokřém zatížení.](#) Z tohoto důvodu je třeba zajistit, aby byly chráněny před vztlínající vodou a jinou vlhkostí. Při pokládání vodních par nepropustných nátěrů je třeba věnovat [zvláštní pozornost přírodním anhydritovým potěrům.](#) Vzhledem k citlivosti na vlhko nelze použít žádné nátěry na vodní bázi, je naléhavě doporučena instalace zkušebních ploch, v případě pochybností nebo neuspokojivých výsledků se použití nátěru nedoporučuje.

Před aplikací nátěru je třeba nastavit měrnou zbytkovou vlhkost, která je pro CA a CAF $\leq 0,5 \%$. (Měření pomocí CM zařízení). Někteří výrobci potěrů CA a CAF uvolňují nátěry se zbytkovou vlhkostí $\leq 1,0 \%$, v tomto případě doporučujeme vyžádat si souhlas výrobce.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA

Při plánovaném nátěru na potěrech na bázi síranu vápenatého a anhydritových pojiv s podlahovým vytápěním je třeba dodržet výrobcem předepsanou zbytkovou vlhkost a obecně platné směrnice a normy. Zpravidla a podle DIN 18560 jsou zahrnuty $\leq 0,5 \%$ (měření pomocí CM zařízení). Někteří výrobci potěrů CA a CAF nadále požadují $\leq 0,3 \%$ (měření přístrojem CM), v individuálních 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 především za převládajících klimatických podmínek lze požadovaných hodnot dosáhnout pouze pomocí sušících zařízení.

V závislosti na kvalitě může být nasákavost CA/CAF potěrů vyšší než u jiných podkladů. Proto může být zapotřebí 2-násobný základní nátěr, čímž se dosáhne celkové spotřeby 800 – 1 000 g/m². V případě pochybností doporučujeme vytvořit testovací oblasti.

d) Asfaltové potěry (AS) (vnitřní, pro průmyslové a dekorativní podlahy)

Bitumenem vázané podklady, jako je např. tvrdý litý asfalt nebo starý studený bitumenový potěr (např. Latexfalt), mohou být potaženy vhodnými nátěrovými systémy (obvykle nátěry z polyuretanové pryskyřice) pro průmyslové aplikace nebo interiérové dekorativní aplikace. Pro mechanické vlastnosti celého systému je rozhodující nosnost a pevnost podkladu.

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

Vzhledem k termoplastickým vlastnostem asfaltových potěrů jsou důležité minimální požadavky na kvalitu podkladu; vlastnosti jsou podle EN 13813 následující:

Pro <u>lehké zatížení</u>	<u>min. AS-IC15.</u>
pro <u>střední zátěž</u>	<u>min. AS-IC10.</u>

u těžkých nákladů musí být v případě potřeby přijata další opatření.

Příprava podkladu se obvykle provádí tryskáním nebo frézováním s následným broušením diamantem, někdy přímo broušením diamantem. Důležité je, že po povrchové předúpravě musí obsažené kamenivo nebo nosné zrno povrchově obnažit minimálně na 60-70 %, při kterém dojde k dostatečnému spojení následujícího nátěru s podkladem. Nerovnosti povrchu, dutiny nebo praskliny na povrchu je nutné připravit speciálními opatřeními. U nově položených litých asfaltových potěrů je

čerstvé povrchy lze posypat v peci vysušeným křemičitým pískem s hrubou zrnitostí QS, např. QS 0,6 - 1,2 mm a případně zatížit. V tomto případě lze upustit od "obnažení" zrna nosného kameniva. Příprava se v tomto případě provádí broušením a intenzivním vysáváním.

Adhezni pevnosti v tahu asfaltových potěrů jsou zpravidla nižší než 1,5 N / mm². Pro malé zatížení mohou být dostatečné hodnoty $\geq 1,0$ N / mm². V případě pochybností o vhodnosti podkladu se doporučuje vytvořit zkušební plochy pro posouzení nosnosti celého vybudovaného systému (v případě potřeby kontaktujte náš technický servis).

Vzhledem k termoplastickým vlastnostem asfaltových podkladů nejsou průmyslové a parkovací nátěry CONICA vhodné pro venkovní povrchy na válcovaném nebo litém asfaltu, protože se na povrchu tvoří trhliny.

e) Ocel / Nerez / Nekovové / hliník

Příprava oceli probíhá celoplošně podle DIN EN ISO 12944-4 (2018) až do stupně přípravy Sa 2 1/2 (tryskání) popř.

ve stísněných podmínkách i do St 3 (příprava ručním náradím nebo náradím s mechanickým pohonem). Pro menší lepicí plochy se ocel připravuje broušením.

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

Pro nerez a neželezné kovy platí příprava povrchu lehkým broušením a čištěním bez mastnoty a oleje. Doporučuje se použití vhodných primerů (např. CONIFLOOR EP 185 W).

f) Dřevo a dřevěné panely

Dřevěné podklady lze obecně natírat nátěry ze syntetické pryskyřice. Příprava se provádí mletím a intenzivním vysáváním. Zpravidla se po prvním základním nátěru objeví dřevitá vlákna a před nanesením druhého základního nátěru se doporučuje dřevěná vlákna odstranit lehkým broušením. Adhezni pevnosti v tahu dřevěných podkladů jsou zpravidla nižší než 1,5 N / mm². Pro malé zatížení mohou být dostatečné hodnoty 1,0 N / mm².

Před aplikací nátěru je třeba nastavit měrnou zbytkovou vlhkost, která se u dřevěných podkladů v interiéru (podlahy a parkety) pohybuje mezi 4 % - 12 % (měření vlhkoměrem dřeva).

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA

Při různých vlhkostních poměrech (vzdušná vlhkost) mění dřevo také své rozměry bobtnáním a smršťováním.

U dřevěných podkladů je třeba zajistit jejich pevné sešroubování a upevnění; spáry je nutné předem vyrovnat a v případě potřeby vyplnit. Je-li to nutné, přelepte spáry a hrboly látkovou páskou. V případě pochybností o vhodnosti podkladu se doporučuje vytvořit zkušební plochy pro posouzení únosnosti celé konstrukce.

Povlaky z polyuretanové pryskyřice jsou vhodnější díky svým statickým vlastnostem přemostňujících trhliny (v případě potřeby se poraďte s naším technickým servisem).

g) Ostatní podklady

U jiných nejmenovaných povrchů žádáme o konzultaci s naším Technickým servisem.

3 Klimatické podmínky

Při zpracování jedno, dvou nebo vícesložkových reakčních pryskyřic má na kvalitu produktů značný vliv okolní teplota a teplota objektu, jakož i relativní vlhkost.

a) Teploty:

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

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

U syntetických reakčních pryskyřic, které nebyly specificky formulovány, 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 zvýší o +10 °C až 30 °C

- **zrychlení** tvrdnutí,
- **zkrácení** doby zpracování na polovinu
- **snížení viskozity** (= více kapaliny)

Snížení teploty o -10°C až 10°C

- **zdvojnásobení** doby vytvrzení,
- **zdvojnásobení** doby zpracování
- **zvýšení viskozity** (= vyšší viskózní)

Základní, nátěrové a těsnící práce lze provádět pouze při konstantních nebo klesajících teplotách, protože zejména u základních nátěrů, škrábanců, otěrových a vyrovnávacích nátěrů, ale i jiných nátěrů, hrozí nebezpečí tvorby puchýřů vlivem ohřívajícího se vzduchu v podzemních pórech. I u granulátových rohoží (SBR) s objemem pórů, které jsou překryty pórovou stěrkou nebo na vrstvách posypaných křemičitým pískem (např. nátěry parkovacích teras) s krycím lakem, existuje nebezpečí vzniku puchýřů. To může také vést k problémům v interiéru v oblasti oken a dveří (sluneční záření). Podlahové a plošné vytápění je nutné vypnout nebo přiškrtnout 24 hodin před provedením nátěru.

Dále by zejména podlahové vytápění mělo zůstat vypnuté 48 hodin po aplikaci nátěru nebo by mělo být provozováno pouze přiškrtnuté, aby se zabránilo tvorbě puchýřů.

Zpracovací a zejména povrchová teplota musí být při zpracování reakčních pryskyřic minimálně o 3 K (= 3°C) nad stávající teplotou rosného bodu (viz tabulka rosného bodu CONICA), aby bylo vyloučeno riziko tvorby kondenzátu na površích určených k nátěru. Při dosažení této meze (rosného bodu) je třeba práce okamžitě zastavit.

Veďte prosím na vědomí, že povrchové teploty jsou obvykle nižší než pokojové nebo okolní teploty.

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

Po aplikaci musí být materiály nadále chráněny před vlhkostí po dobu uvedenou v technických listech. Z velké části toto období závisí také na teplotě.

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

Pro dosažení optimálních povrchů a vlastností materiálu a systému popsanych v technických listech se doporučuje provádět práce v rozmezí teplot + 15 °C až + 25 °C pro okolní a podzemní teploty. Pro nižší teploty jsou k dispozici speciálně upravené produkty nebo urychlovače.

b) Vlhkost vzduchu:

1-složkový polyuretan a mnoho 2-složkových polyaspartových pryskyřic vytvrzuje vlivem vzdušné vlhkosti. Nízká vlhkost prodlužuje dobu vytvrzování a přepracování. Vysoká vlhkost zkracuje dobu vytvrzování a schopnost přepracování. Ideální je vlhkost mezi 40 % a 80 %.

V žádném případě nesmí dojít ke společnému zpracování mokrého písku a jiných plniv a kameniva, protože jinak může dojít k poškození nátěrových hmot a zpracování se zkrátí natolik, že instalace rovnoměrných nátěrů je stěží možná.

U 2složkových výrobků z polyuretanové pryskyřice by vlhkost neměla překročit 75 %, jinak může dojít k nežádoucím reakcím a v nejhorším případě k bublinám nebo pěnění.

Pro epoxidové pryskyřice se doporučuje vlhkost v rozmezí 80 % nebo méně.

Při použití vodných nátěrových a těsnících přípravků je třeba dávat pozor na změnu vlhkosti vzduchu v důsledku odpařování. Zajistěte dobré větrání bez průvanu.

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

Je třeba dbát na to, aby spoje nevyschly, jinak budou viditelné ve formě rolí.

Obecně doporučujeme průběžné sledování nebo 3x (před zahájením, během aplikace, po ukončení aplikace) a dokumentaci vlhkosti, teploty a rosného bodu pro všechny stavební projekty.

[Pro nátěry dle EN 1504-2 je to povinné.](#)

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

c) Použití stavebních ohřivačů:

Při použití ohřivačů v chladném období **při zpracování je třeba dbát na to, aby se nepoužívaly plynové, olejové, naftové nebo parafínové ohřivače, protože produkují velké množství CO₂ a/nebo vodní páry, což může mít negativní dopad na povrch povlaku a těsnění.**

Používat by se měly pouze elektricky poháněná horkovzdušná dmychadla nebo topidla, případně ventilátorová topidla s komínem, kde se do objektu nemohou dostat žádné spaliny a další vodní pára.

4 Ovlivnění povětrnostními vlivy a UV zářením

Při použití nátěrů a uzavíracích laků CONICA je třeba při výběru produktu zvážit vliv povětrnostních vlivů a/nebo UV záření. Může docházet ke změnám barvy nátěrových systémů, které obecně nemají 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 nátěry z alifatické polyuretanové pryskyřice a pečetní laky mají extrémně vysokou odolnost proti UV záření a barevnému odstínu a mohou výrazně snížit nebo zabránit změnám barvy.

5 Odolnost vůči změně barvy a/nebo chemikáliím

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

Odbarvení na natřených a utěsněných površích může mít různé příčiny. Pryž (např. tmavá a černá pryž, ale i světlé pryže) a měkčené plasty, které mají delší kontakt s povrchy nebo další vlivy jako např. teplo (podlahové vytápění, sluneční záření) a vlhkost, podléhají zabarvení, které nelze odstranit. Patří mezi ně například pneumatiky pro automobily, motocykly, jízdní kola a vysokozdvizné vozíky, nohy strojů nebo pryžové koberce. Aby se zabránilo takovému zabarvení v důsledku migrace změkčovadla, lze použít vhodné polyuretanové pneumatiky (Vulkollan) nebo rohože.

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

Na druhé straně stopy po spálení, které mohou vzniknout v důsledku protáčení se vysokozdvizných a hnacích kol, nebo stopy po popálení způsobené odletujícími jiskrami, např. v kovoobráběcích dílnách nebo uhlíky z cigaret, nelze zcela odstranit.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA

Další zabarvení mohou způsobit umělá nebo přírodní barviva v potravinách a nápojích (např. káva, červené víno, cola, kari a omáčky, paprika atd.), barvy na vlasy a odbarvovače, ale také příliš koncentrované dezinfekční a čisticí prostředky.

V případě potřeby doporučujeme aplikovat zvláště chemicky odolný nátěr nebo uzavírací laky.

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

Na zvětralých površích může dojít k odbarvení olistěním obsažených barviv, tříslovin, mechtů a dalších chemických vlivů, které nelze vždy zcela odstranit, zvláště pokud nejsou odstraněny ihned. Je-li to nutné, doporučujeme provést předběžné zkoušky na vzorcích nebo površích vzorků.

6 Příprava materiálů

Všechny materiály CONIFLOOR, CONIPROOF a CONIPAVE jsou dodávány v koordinovaných pracovních balíčcích. Pryskyřice a tužidlo se sladí a naplní ve vhodném míšicím poměru.

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

Pro částečné odběry je třeba použít vhodnou stavební váhu (doporučeno do 30 kg a v krocích alespoň 10-20 g).

Pro malá množství, jako je Accelerator, tixotropní prostředek, se doporučuje použít laboratorní váhy nebo v případě nouze i digitální kuchyňské váhy.

Odebírání dílčích množství z nádob pomocí měření objemu nebo měrných tyčí obvykle vede k chybám při míchání.

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

V tomto případě je nutné jednotlivé složky (většinou složka A) před částečnými odběry nebo i před smícháním (2složkové) a následným zpracováním důkladně promíchat.

Totéž platí pro 1složkové produkty. Velké jednotky, jako jsou sudy a kontejnery, musí být před a během zpracování promíchány vhodným bubnovým míchadlem, dokud nejsou plniva a pigmenty homogenně promíchány.

Pro 2složkové materiály doporučujeme použít pomaloběžné míchadlo (např. míchadlo do 300 ot./min., míchadlo s nuceným chodem apod.) s dostatečně dimenzovaným míchacím košem, pro některé speciální produkty CONICA doporučujeme použít míchadlo s dvojitým míchadlem. Plněné a/nebo pigmentované nátěrové hmoty se promíchají a znovu zalévají po dobu alespoň 3 minut, poté se znovu krátce promíchají po dobu asi 1 minuty.

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

Rozdílná doba míchání může vést k barevným rozdílům a odstínům na povrchu, příliš krátká doba míchání nebo zpracování z originální nádoby může vést k chybám při míchání.

Teploty obou složek by při smíchání měly být ideálně alespoň 15 °C a měly by být pokud možno stejné. Pro dodávky na projekt (zejména pro 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 vlivem extrémních teplotních změn z denních na noční teploty hrozí nebezpečí, že výsledným „pumpovacím efektem“ (rozpínáním plastu, plechových nádob a sudů zahříváním a následně smršťováním při chlazení) se do nádoby dostane vlhký vzduch a v nádobě voda obohacená kondenzací. Nesprávné skladování a přeprava může poškodit tekuté součásti.

Vodné produkty a některé B složky polyuretanových pryskyřic jsou citlivé na mraz, proto je nutné je přepravovat a skladovat.

Rozsypaný křemičitý písek a granule, stejně jako plniva, jako jsou křemenné písky, křemenné moučky a další, se musí sušit v peci nebo na ohni.

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

Plniva mohou v závislosti na své kvalitě a vlastní barvě měnit barvu použitých materiálů. Obecně je třeba dbát na to, aby bylo vždy přidáno stejné množství plniva a aby byly dodrženy 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 listech výrobků nebo systémových listech pomocí zubových hladítek a špachtle, povrchové stěrky, malířského válečku, hladítka nebo stříkacího zařízení.

Základní nátěry, impregnace a uzavírací laky se obvykle nalévají na povrch a nanášejí pomocí gumové stěrky nebo kovového hrábě.

V závislosti na spotřebě a drsnosti povrchu jsou k dispozici různé stupně tvrdosti. Pokud je to nutné, musí být upraveny na místě.

Pro lepší rozložení a smáčení podloží rolujte s válečkem s krátkým vlasem v různých směrech (příčně), aby se zabránilo vzniku kaluží a chybějících částí.

V závislosti na tom, který produkt nebo systém následuje po základním nátěru, se běžně v peci vysušený křemičitý písek nasype do čerstvého povrchu, aby se zvýšila přilnavost k dalším vrstvám. **To platí zejména tehdy, když po základním nátěru z epoxidové pryskyřice následuje nátěr polyuretanovou pryskyřicí.**

Pokud jsou během aplikace dodrženy intervaly mezi nátěry, lze v jednotlivých případech a v závislosti na struktuře systému dávkovat posyp křemičitým pískem. Poté je nutné přesně dodržet doby přetírání základní pryskyřice uvedené v příslušném technickém listu a aplikaci zkontrolovat v systémovém technickém listu.

U disipativních a vodivých systémů se posyp základního nátěru křemičitým pískem obecně vypouští. Zde je důležité, aby byly dodrženy doby přetírání. Při vysokém mechanickém zatížení, např., je to povinné pro provoz paletových vozíků a vysokozdvižných vozíků nebo pro systémové aplikace, ve kterých je vyžadováno pískové posypání základního nátěru (např. nátěry parkovacích ploch).

Vyrovňovací nátěry, vrstvy podestýlky a samonivelační nátěry se nanášejí pomocí ozubené gumové stěrky, zubového hladítka nebo hladítka a rovnoměrně rozprostře. Systémově specifické tloušťky vrstev se dosahují různými použitými výškami zubů.

Větší plochy je nutné pravidelně vyměňovat vroubkované kovové nože a gumové stěrky za nové nářadí, aby byly zachovány hodnoty spotřeby.

U kovových a pryžových zubů obecně doporučujeme používat "špičaté" trojúhelníkové zuby.

Vzhled povrchů se zlepší převálcováním hrotovým válečkem (doporučený ocelový hrotový váleček), ale není to povinné pro každý výrobek. Pro lepší odvodušnění a pro zlepšení samonivelačních vlastností pomocí hrotového válečku doporučujeme držet na staveništi alespoň hrotový válec.

Pro některé systémy, např. vodivé povlaky, je to technicky povinné (viz technické listy).

Barevné sladění

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

Má-li být v jednom stavebním projektu použito více šarží výrobku, musí se na objektu provést specifické zpracování šarže.

Typicky, když se vyrábí větší množství dodávané na objekt, je úprava dávky provedena v továrně.

U dodávek ze skladu nebo u velkých projektů, které probíhají v různých fázích výstavby, vás žádáme, abyste věnovali pozornost samostatnému zpracování šarží. Pokud je pro pozdější fázi výstavby vyžadována nová objednávka, žádáme vás, abyste nás informovali o úpravě šarže, pokud je k dispozici, s uvedením dříve dodané šarže.

Při samostatném zpracovávání různých šarží na stejném předmětu je třeba několik nádob rozdělit a smíchat dohromady při přechodu na další šarži, aby bylo možné vytvořit hladký přechod. Alternativně lze na přechodu naplánovat záměrný pracovní šev (denní úsek) nebo dělicí kolejnici.

U produktů, které jsou přepracovány pigmentovaným tmelem, není barevné sladění tak důležité.

Všimněte si také našich «dodatečných informací o barvách a površích», kde naleznete další informace o barvách a površích.

Malty ze syntetické pryskyřice se pokládají pomocí povrchové stěrky, vyrovňovací lišty, stěrkové krabice atd. jako pomůcka pro pokládku a následně se zhutňují a homogenizují ručně nebo mechanicky pomocí křídla nebo Tellerglättern. Je třeba dbát na to, aby bylo smícháno pouze takové množství materiálu, které lze zpracovat během reakční doby s dostupným personálem.

a) Spotřeby

Doporučené a částečně testované hodnoty spotřeby materiálu jsou obvykle definovány v technických listech systému nebo v technických listech výrobků.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA

Informace o hodnotách spotřeby v našich systémových a produktových listech vycházejí z definovaných podmínek zpracování při teplotě okolí a objektu 23 °C a relativní vlhkosti 53 %. Vyšší nebo nižší teploty ovlivňují viskozitu materiálu a tím i spotřebu materiálu. [Skutečná spotřeba se zjišťuje a kontroluje na objektu](#). Údaje o hodnotách spotřeby ve zkušebních atestech rovněž ukazují požadovanou minimální spotřebu pro splnění testovaných parametrů a mohou se lišit od jmenovaných hodnot v závislosti na následujících parametrech:

- Podzemní drsnost
- Pórovitost a savost podkladu
- Underground, ambient a materiál teplota
- Reologie použitých reakčních pryskyřic
- křivky třídění a velikosti granulí a rychlosti přidávání plniv použitých plniv

Technické listy [produktu a systému obecně specifikují spotřeby](#). Zde nižší hodnota spotřeby udává minimální spotřebu a týká se optimálně rovného, pouze savého povrchu, vyšší hodnota spotřeby se týká drsného, porézního povrchu. Praxe ukazuje, že skutečná hodnota spotřeby se pohybuje uprostřed stanoveného rozmezí spotřeby. Dále se hodnota spotřeby, pokud není uvedeno jinak, vztahuje vždy na plněnou směs materiálu (pojivo + křemičitý písek). Základní nátěry se obvykle zpracovávají neplněné.

b) Drsnost

Údaje v našich systémových a produktových listech nezahrnují údaje o spotřebě pro příplatky za drsnost. Stávající drsnost podkladu (stanovení metodou pískového povrchu podle "Kaufmanna") může být vyrovnána dodatečným škrábáním nebo odpovídající přídatnou spotřebou materiálu jako příplatky za tloušťku vrstvy.

Dodržujte prosím příslušné předpisy! (např. Technické pravidlo Údržba betonových konstrukcí = Údržba TR část 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 čištění a vysávání povrchů jsou viditelné stávající trhliny v zemi. V tomto případě musí být šířka trhliny určena měřičem šířky trhlín a zaznamenána.

Zda trhliny podléhají tepelným pohybům nebo pohybům závislým na zatížení, je nutné určit pomocí omítky nebo monitoru trhlín. Trhliny se pak odpovídajícím způsobem rozříznou a v případě větších trhlín se rozříznou příčně (např. flex nebo spárová fréza). Poté je nutné připevnit pomocí spojovacího prvku pro vlnitý potěr přes celou vrstvu. Před další úpravou je třeba nanést základní nátěr a poté spojit litím, lisováním, sešíváním a/nebo plněním. Případně lze trhliny přepracovat nátěrovým systémem přemostujícím trhliny nebo obvazy trhlín. O příslušném ošetření trhlín se musí rozhodnout na místě.

d) Spáry

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

Spáry ve vytápěných potěrech jsou malé dilatační spáry, které slouží k přizpůsobení délkových změn vytápěného potěru v případě změn teplot a nesmějí být uzavřeny silovým stykem.

Konstrukční spáry (např. betonářské spáry), předem určené lomové spáry a podobné spáry, které jsou vytvořeny pro řízenou tvorbu trhlín během vysychání potěrů a betonů, lze v případě potřeby ošetřit jak praskáním, za předpokladu, že se nepředpokládá žádný pohyb. Rozhodnutí musí být provedeno na místě. Vylomení boků je třeba odpovídajícím způsobem reprofilovat plnivem z epoxidové pryskyřice nebo maltou.

e) Dutiny

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

Dutiny lze snadno identifikovat pouhým poklepáním na povrch nebo použitím těžkého nástroje, řetězu nebo ocelové kuličky, která se táhne nebo kutálí po podlaze. Pokud jsou dutá místa, zvuk se změní.

Dutiny je třeba buď vypáčit a ošetřit jako defekty, v jednotlivých případech lze zkusit zalévat otvory v dutinách nízkoviskózní epoxidovou pryskyřicí.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA**8 Bezpečnostní informace**

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 nebezpečného zboží“, ve kterém naleznete podrobné informace.

9 Ochranná opatření

Po úplném vytvrzení jsou nátěrové systémy CONICA fyziologicky nezávadné a mnoho výrobků je dodatečně testováno a klasifikováno jako nízkoe emisní. Nesmíchané jednotlivé složky jsou z velké části nebezpečné látky. **Dodržujte prosím pokyny v bezpečnostních listech (MSDS) a etiketách na nádobách!**

Při zpracování plastů s reakční pryskyřicí vždy dbejte na to, aby pokožka nepřišla do styku s těmito látkami a nedošlo k poříznutí očí.

Vždy je třeba nosit ochranné brýle a rukavice (OOP – osobní ochranné prostředky). Před zahájením práce naneste na pokožku ochranný krém bez mastnoty a silikonu. Znečištění pokožky je nutné okamžitě očistit mýdlem a vodou nebo vhodnými čistícími prostředky. Oči okamžitě vypláchněte velkým množstvím vody a poté sterilním roztokem Isogutt (k dostání v lékárnách). Během zpracování musí být k dispozici odpovídající zařízení na výplach očí. Poté okamžitě vyhledejte lékaře.

Při práci uvnitř se doporučuje dobré větrání i při použití produktů bez rozpouštědel. Další informace o produktech naleznete na etiketách a v bezpečnostních listech.

Užitečné rady pro zpracování produktů ze syntetické pryskyřice lze nalézt ve Směrnici pro nakládání s epoxidovými pryskyřicemi profesního stavebního sdružení "Arbeitsgemeinschaft der Bau Berufsgenossenschaften (BRD)" (www.wingisonline.de) nebo SUVA 1854.d (směrnice pro prevenci a úrazy způsobené výbuchy z povolení a požárů). SUVA: Švýcarský národní fond úrazového pojištění

Informace týkající se správného typu ochranných rukavic, které se mají nosit, naleznete v protokolu o testu: „Rukavice pro epoxidové pryskyřice bez obsahu rozpouštědel“ a „Správné použití ochranných rukavic“. České 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 při kontaktu s nesprávným použitím senzibilizována, může to vést k dýchacím potížím (např.

Ve většině případů velká většina jedinců vykazuje ústup příznaků nebo se úplně zotaví, jakmile se expozice sníží.

Dne 24. srpna 2020 vstoupila v platnost příloha XVII o omezení isokyanátů podle nařízení Evropské komise 1907/2206 o REACH. Chemické výrobky s celkovým obsahem monomerních diisokyanátů vyšším než 0,1 procenta hmotnosti lze podle tohoto nařízení v budoucnu používat pouze v případě, že uživatelé, kteří přicházejí do přímého kontaktu s materiálem, absolvovali školení.

To znamená ŽÁDNÝ zákaz produktů s obsahem isokyanátu > 0,1 % hmotnosti.

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

Dále bylo prokázáno, že v hotových výrobcích nelze nalézt 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 takových přípravků proškolen v souladu s požadavky přílohy XVII nařízení REACH a musí být proškolen i v budoucnu. Toto školení musí absolvovat odborník na EHS osobně nebo formou e-learningu a je zakončeno zkouškou a v případě potřeby vydáním certifikátu s platností 5 let a poté je nutné jej obnovit.

Za účelem provádění školení byla vyvinuta online školicí platforma. Můžete je získat na adrese:

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

Vzhledem k značnému počtu různých průmyslových odvětví a řemesel, kterých se předpisy týkají, existují na této platformě různé školicí moduly.

CONICA – Všeobecné pokyny pro zpracování stěrek a nátěrů CONICA

Tréninkový modul relevantní pro zpracování našich ručně zpracovaných tekutých pryskyřic je modul 049 Polyuretanová lepidla, podlahové lepení a nátěry a hydroizolace (kromě nástřiků).

Modul je dostupný v němčině, angličtině, francouzštině, ale postupně bude nabízen v různých evropských jazycích. Průměrná doba zpracování je udávána asi 40 minut. V návaznosti na školicí modul je nutné absolvovat test s výběrem z 15 otázek, poté je registrované osobě zaslán personalizovaný certifikát k doložení účasti na školení.

K dispozici jsou další školicí moduly pro sprejově aplikované polyuretanové nebo polymočovinové pryskyřice, např. modul 033 Stříkání mimo větranou kabinu, Otevřená manipulace s horkou nebo teplou formulací, Čištění a odpad.

10 Rady

Obecně platí naše informace v technických listech pro jednotlivé produkty nebo systémy. Zejména je třeba vzít v úvahu místa aplikace, pokyny pro zpracování a předúpravu podkladu. V případě, že jednotlivé případy použití nebyly zdokumentovány v našich technických listech, v projektantech systému nebo v prováděcích pokynech, může být z naší strany přijata záruka pouze v případě, že existuje písemné potvrzení z naší strany. Pokud není uvedeno jinak, odkazujeme na zde uvedené všeobecné obchodní podmínky.

CONICA AG
Industriestrasse 26
8207 Schaffhausen
Suisse

Tel.: + 41 52 644 3600
Fax: + 41 52 644 3699
info@conica.com
www.conica.com

I když jsou zde uvedené informace pravdivé, přesné a představují naše nejlepší znalosti a zkušenosti, není poskytována žádná záruka nebo vyplývající z jakýchkoli doporučení učiněných námi, našimi zástupci nebo distributory jako podmínky použití a odborníka kompetence spojené s aplikací produktu jsou mimo naši kontrolu.

Protože všechny datové listy CONICA jsou pravidelně aktualizovány, je odpovědností uživatele získat nejnovější vydání. Registrovaní uživatelé mohou získat aktuální datové listy z naší webové stránky. Tištěné kopie jsou k dispozici na vyžádání.