

# BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150

## 2-komponentowa zaprawa klejowa o wysokiej odporności

BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 jest przewodzącą ładunki elektryczne, charakteryzującą się wysoką odpornością, zaprawą klejową do wykonywania okładzin ceramicznych zarówno wewnątrz jak i na zewnątrz budynków.

Szczególnie sprawdza się w przypadku układania płyt oraz płytek w obszarach narażonych na silne obciążenia chemiczne.

### Właściwości

- ❖ odprowadza ładunki elektryczne
- ❖ szeroka odporność chemiczna
- ❖ wysoka odporność na temperaturę
- ❖ neutralny zapach

### Obszar zastosowania

#### Klejenie

- ❖ kamionki i gresu
- ❖ płytek ściąganych
- ❖ płytek klinkierowych (również podłogowych)

w zakładach przemysłowych, laboratoriach i tym podobnych obszarach.

#### Podłoża

- ❖ Beton
- ❖ Jastrych cementowy
- ❖ Stabilne (nie narażone na zginanie) podłoża stalowe (wymagany stopień czystości wg normy PN-EN ISO 12944-4: Sa 2 1/2)

### Dane techniczne

Baza materiałowa	Zaprawa na bazie związków krzemu
Opakowanie	30 kg - jednostka 25 kg - komponent proszkowy (A) 5 kg - komponent płynny (B)
Przechowywanie	w suchym i chłodnym miejscu, chronić przed mrozem 9 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
Gęstość	~ 2,0 kg/dm <sup>3</sup>
Odporność na temperaturę	do +500°C (suche powietrze)
Proporcja mieszanki	~ 16-20 % udział komp. płynnego
Czas otwarty	~ 15 minut
Czas obróbki (żywołność)	~ 45 minut
Max. grubość warstwy	10 mm
Wchodzenie	po ok. 4 h
Spoinowanie	po ok. 4 h
Obciążenie mechaniczne	po ok. 24 h
Obciążenie chemiczne	po ok. 7 dniach
<b>Zużycie</b>	
Paca zębata 6 mm	~ 3,8 kg/m <sup>2</sup>
Paca zębata 8 mm	~ 4,3 kg/m <sup>2</sup>
Paca zębata 10 mm	~ 5,4 kg/m <sup>2</sup>
Warunki obróbki	od +12°C do +30°C generalnie 3°C powyżej punktu rosy; wilgotność względna powietrza ≤ 85%
<b>Środek czyszczący</b>	
materiał w stanie świeżym	woda
po związaniu	mechanicznie

Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C i 50% względnej wilgotności powietrza. Wyższa temperatura i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki oraz przebieg wiązania i twardnienia.

**BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150****2-komponentowa zaprawa klejowa o wysokiej odporności****Przygotowanie podłoża**

Podłoże musi być:

- ❖ suche, czyste i nieprzemarznięte
- ❖ nośne
- ❖ oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, mlecza cementowego, środków antyadhezyjnych innych luźnych części
- ❖ równe (bez wystających elementów)

**Ponadto należy zwrócić uwagę, aby:**

- ❖ minimalny wiek podłoża betonowych wynosił 6 miesięcy
- ❖ nie stosować w połączeniu z elementami z aluminium lub cynku

**Obróbka**

BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 jest produktem specjalistycznym. Przy pierwszym zastosowaniu wymagany jest nadzór technika zastosowań.

- ❖ komponent płynny (B) przelać do czystego pojemnika
- ❖ następnie dodać odmierzony komponent proszkowy (A)
- ❖ oba komponenty należy dokładnie wymieszać przy użyciu wolnoobrotowego mieszadła (czas mieszania: min. 3 minuty)
- ❖ najpierw nanieść na podłoże cienką warstwę kontaktową BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 przy użyciu gładkiej części pacy
- ❖ następnie rozprowadzić zaprawę BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 na świeżo nałożoną powierzchnię kontaktową
- ❖ płytki nakładać, lekko docisnąć i skorygować

**Istotne wskazówki**

Przy wykonywaniu okładzin ceramicznych należy przestrzegać obowiązujących norm oraz wytycznych.

Karta bezpieczeństwa produktu dostępna jest na stronie internetowej [www.botament.com](http://www.botament.com).

W celu osiągnięcia optymalnych parametrów technicznych przed zastosowaniem należy wykonać próbę w specyficznych warunkach budowy.

Szczególnie mocno obciążone powierzchnie należy projektować i wykonywać jako obszary podlegające bieżącej konserwacji.

Każdorazowo przed zastosowaniem, należy porównać występujące w rzeczywistości obciążenia mechaniczne, termiczne i chemiczne z parametrami BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150.

BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach i nie wolno przelewać do pojemników z metali lekkich, takich jak aluminium lub cynk.

Podczas obróbki BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 należy zapewnić prawidłową wentylację pomieszczeń, stosować odzież ochronną oraz przestrzegać przepisów BHP.

**Uwaga:** BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 może powodować podrażnienia. W przypadku kontaktu materiału ze skórą lub oczami, miejsca te należy obficie opłukać wodą, a następnie zasięgnąć opinii lekarza.

Do BOTAMENT<sup>®</sup> TK 150 nie należy dodawać wody, modyfikatorów ani innych dodatków czy wypełniaczy.

**Uwaga:** Dane zawarte w instrukcji technicznej powstały w najlepszej wierze na podstawie naszych doświadczeń, nie są jednak zobowiązujące. Należy je dostosować odpowiednio do danych obiektów budowlanych, celów zastosowania oraz szczególnych miejscowych wymagań. W krytycznych miejscach zastosowań należy przeprowadzić próby. Za prawidłowość powyższych danych odpowiadamy w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy. Zalecenia naszych pracowników odbiegające od danych zawartych w instrukcji technicznej są dla nas zobowiązujące, jeśli zostaną potwierdzone pisemnie. Wydanie PL-1209. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej [www.botament.com](http://www.botament.com).

BOTAMENT<sup>®</sup> Systembaustoffe • ul. Prądzyńskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • [www.botament.com](http://www.botament.com)