

CE 89

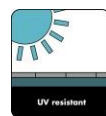
»ULTRAEPOXY PREMIUM«

Dvokomponentna epoksidna masa otporna na hemikalije za ugradnju i fugiranje pločica i mozaika



Karakteristike

- ▶ Otpornost na UV zrake i vremenske uticaje
- ▶ Stabilne i jednolike boje za sve vrste pločica
- ▶ Izuzetno lako nanošenje i čišćenje poput cementnih fug masa
- ▶ Bez upijanja boje pigmenta od strane keramičkih pločica
- ▶ Izvrsna hemijska otpornost
- ▶ Visoka mehanička čvrstoća
- ▶ Vodootporna
- ▶ Bez skupljanja i pukotina
- ▶ Mogućnost lijepljenja na vertikalne površine/otpornost na klizanje
- ▶ Moguće koristiti kao masu za fugiranje i ljepilo
- ▶ Širina spoja 1 do 15 mm
- ▶ Odgovarajuća za kontakt sa hranom



Proizvod je testiran u skladu sa Regulativom za materijale za kontakt sa hranom (EC) 1935/2004 (Higijenska disciplina pakovanja, spremnika hrane i alata za kontakt s prehrambenim proizvodima i proizvodima za ličnu upotrebu). Proizvod se, dakle, može koristiti za fugiranje keramičkih pločica u okruženjima podvrgnutim direktnom kontaktu s prehrambenim proizvodima, kao što su: radne klupe za meso, mliječni proizvodi ili brašno, bazeni za uzgoj riba, kuhinjski stolovi u restoranima, pekarama i slastičarnicama.

Prikladno za ugradnju i fugiranje mozaika u bazenima na vodootpornim membranama poput CL 50, CL 71, CL72, CL 69...

Oblast primjene

Odgovarajuće za ugradnju i fugiranje kiselo otpornih podnih i zidnih keramičkih pločica i mozaika u unutrašnjim i vanjskim prostorima sa spojevima širine od 1 do 15 mm, kao što su:

- ▶ podne i zidne pločice uopšteno za stambene, javne i industrijske prostore
- ▶ podne i zidne pločice u kupaonicama, tuševima, bazenima, rezervoarima, spa centrima...
- ▶ površine sa podnim grijanjem
- ▶ kuhinjske radne ploče
- ▶ terase i balkoni
- ▶ za kontakt sa pitkom vodom i hranom

Odgovarajuće za primjenu kada se površine izložene agresivnim hemijskim supstancama (vidi tablicu otpornosti na hemikalije), kao što su mljekare, klaonice, tvornice hrane... Takođe preporučljivo za fugiranje bazena i rezervoara koji sadrže termalnu ili slanu vodu, spa centre i hamam kupke.

Priprema podloge

CE 89 lijepi na sve čvrste, nosive, čiste i suhe podloge bez tvari koje mogu narušiti kvalitet lijepljenja. Prije fugiranja, podloga mora biti dovoljno čvrsta i čista, a svi spojevi moraju biti ravnomjerno poravnati na istu dubinu i širinu. Da bi se osigurala trajna veza s metalom, podloge moraju biti svijetli metal ili obložene epoksidnim inhibitorom korozije.

Način upotrebe

CE 89 se sastoji od dvije komponente u jednom spremniku. Komponenta A sastoji se od smjese epoksidne smole, silicijevih agregata i aditiva. Komponenta B sastoji se od mješavine organskih katalizatora.

OMJER MIJEŠANJA

Komponenta A: 100 mjernih jedinica

Komponenta B: 8 mjernih jedinica

Sastojci su unaprijed pripremljeni u odgovarajućem spremniku.

MIJEŠANJE

U komponentu A dodajte učvršćivač (komponenta B – katalizator) koji se nalazi u plastičnoj vrećici i miješajte električnom miješalicom pri maloj brzini (približno 400 okr/min) dok smjesa ne bude potpuno ujednačena i bez grudvica. Pomoću čelične lopatice na dnu i stranama spremnika provjerite da li je sva pasta katalizirana. Ručno miješanje se ne preporučuje. Dva su dijela pripremljena u ambalaži, čime se izbjegavaju greške pri miješanju. Nemojte dodavati vodu ili otapala da biste poboljšali obradljivost.

POSTAVLJANJE PLOČICA I KAMENA

Proizvod CE89 predviđen je za tankoslojno nanošenje. Veličina gletera mora biti prilagođena formatu pločica ili kamena u skladu s lokalnim normama. Vrijeme rada, koje je identično vremenu korekcije, iznosi oko 60 minuta na sobnoj temperaturi spremnika od +18°C. Prilikom postavljanja keramičkih obloga pod teškim uslovima, npr. u terapijskim kupkama, bazenima ili prostorijama za baterije, potrebno je hidroizolovati površinu koristeći CL 71 epoksidni pretpremaz i CL 72 epoksidnom brtvenu traku, koji štite površinu od prodora vode i čine je hemijski otpornom na uticaje kiselina i lužina. Za obradu vodootpornih uglova i rubova koristite dodatne proizvode kao što su CL 82, CL 83, CL 84, CL 87 (brtvene trake i manšete). Umetnite ove proizvode u sredinu hidroizolacijskog premaza u uglovima i pomičnim spojevima.

FUGIRANJE

Fugiranje spojeva (metoda nanošenja lopaticom)

Nanesite pripremljenu epoksidnu fugirnu masu u čiste i suhe spojeve. Provjerite jesu li spojevi potpuno ispunjeni i bez praznina. Nakon toga uklonite sav suvišan materijal skidajući ga dijagonalno s površine pločica gleterom za fugiranje.

Fugiranje spojeva (metoda ubrizgavanja)

Napravite homogenu smjesu komponenata A+B i izlijte je u drugu odgovarajuću posudu namijenjenu za ubrizgavanje fug mase. Koristite mlaznicu koja odgovara širini spoja i ubrizgavajte epoksidnu fugu bez mjehurića i praznina u spojeve. Očistite sav suvišan materijal s površine.

ČIŠĆENJE

Epoksidnu fug masu potrebno je očistiti dok je proizvod još uvijek vlažan i u svakom slučaju u najkraćem mogućem roku. Pazite da proizvod ne uklonite iz spojnica i ne ostavite mrlje na površini pločica. Mrlje i ostatke epoksidne fug mase moguće je ukloniti nakon 24 sata ili bilo kada nakon stvrdnjavanja fuge (vrijeme stvrdnjavanja zavisi od temperature okruženja), koristeći posebno sredstvo za čišćenje CE 51 Epoxyclean.

UPOTREBA CE 51 EPOXYCLEAN

Sredstvo za čišćenje CE 51 nanesite na cijelu površinu i ostavite da djeluje 15-30 minuta. Nakon toga površinu očistite spužvom namijenjenom za rad sa epoksidnom fug masom. Isperite površinu

čistom vodom i odmah osušite koristeći čistu i suhu krpu. Kako biste izbjegli pojavu fleka na površini pločica, nemojte dozvoliti da voda korištena za ispiranje ispari, nego površinu osušite. Sve potrebne detalje po pitanju upotrebe CE 51 možete pronaći u tehničkom listu tog proizvoda.

UPOTREBA KAO LJEPILO

Proizvod CE 89 nanijeti na podlogu koristeći gleter odgovarajuće veličine. Zatim postaviti pločicu ne željeno mjesto i čvrsto je pritisnuti.

Obratite pažnju

- ▶ Životni vijek proizvoda i vrijeme stvrdnjavanja veoma zavise od temperature okoline.
- ▶ Idealna temperatura za nanošenje je između +18°C i +23°C. U tim uslovima proizvod je lako obradljiv, s otvorenim vremenom oko 1 sat. Hodanje je moguće nakon 24 sata.
- ▶ Pri temperaturi od +15°C hodanje je moguće nakon 3 dana.
- ▶ Površina je spremna za upotrebu i otporna na hemikalije nakon 5 dana pri temperaturi od +23°C ili 10 dana pri temperaturi od +15°C.
- ▶ Pri temperaturama između +8 i +12°C, proizvod je vrlo gust i teško se nanosi. Vrijeme stvrdnjavanja je takođe znatno produženo.
- ▶ Pri visokim temperaturama preporučljivo je nanijeti proizvod što je prije moguće kako se ne bi skratilo otvoreno vrijeme zbog reakcijske topline u spremniku.
- ▶ Proizvod u bijeloj boji vremenom poprima boju slonovače.
- ▶ Nemojte koristiti za fugiranje toskanske terakote.
- ▶ Neke vrste pločica (npr. polirane porculanske pločice) i prirodni kamen imaju grube, mikroporozne površine, što ih čini osjetljivim na mrlje i vrlo ih je teško očistiti. U tom slučaju treba izvršiti preliminarno testno nanošenje. Izbjegavajte upotrebu proizvoda s kontrastnim ili pretjerano tamnim bojama.
- ▶ Neglazirani klinker mora se fugirati isključivo s proizvodom Bahama Beige boje.
- ▶ Proizvod se ne smije koristiti za fugiranje spremnika koji sadrže agresivne tvari s kojima je dopušten samo povremeni kontakt (vidi tablicu hemijske otpornosti).
- ▶ Nemojte miješati proizvod s vodom ili otapalima.
- ▶ Brzo uklonite višak proizvoda s površine pločica, jer ga je nakon stvrdnjavanja jako teško ukloniti, što može narušiti krajnji rezultat.
- ▶ Pri ugradnji tankih keramičkih i kamenih pločica sa strukturom drveta dobijenih presovanjem moguće su poteškoće pri čišćenju. U tim slučajevima preporuka je uraditi probni uzorak ili se obratiti tehničkoj službi.
- ▶ Ne koristite za radove koji nisu navedeni u ovom tehničkom listu.

Važne informacije

Ako vam je potrebna podrška ili savjet, obratite se našoj savjetodavnoj službi u kontakt informacijama koje ćete naći na lokalnoj web stranici Ceresit.



Henkel Adhezivi BH d.o.o., Drakuljica bb, 89 230 Bileća,
Bosna i Hercegovina
Tel: +387 59 381 802, Fax: +387 59 381 801

www.ceresit.ba

Quality for Professionals

Osim ovdje navedenih informacija, važno je poštovati i odgovarajuće smjernice, propise i zajedničke standarde raznih organizacija i trgovačkih udruga. Navedene karakteristike temelje se na praktičnom iskustvu i primjenjenom ispitivanju. Potvrđena svojstva i moguća upotreba koja nadilaze one navedene u ovom informativnom listu traže našu pisanu potvrdu. Svi navedeni podaci dobijeni su pri temperaturi okoline i materijala od +23°C i 50% relativne vlažnosti zraka, osim ako nije drugačije određeno. Imajte na umu da se u drugim klimatskim uslovima proces stvrdnjavanja može ubrzati ili odgoditi, te da sam proizvod podliježe lokalnim uslovima, kao što su količina vode i stvrdnjavanje. Proizvod s drugog mjesta proizvodnje može se razlikovati.

Ovdje sadržane informacije, posebno preporuke za rukovanje i upotrebu naših proizvoda, temelje se na našem profesionalnom iskustvu. Budući da se materijali i uvjeti mogu razlikovati zaviso od namjeravane primjene, što je izvan naše sfere uticaja, preporučujemo da se u svakom slučaju provode dovoljna ispitivanja kako bi se provjerila prikladnost naših proizvoda za njihovu namjeravanu upotrebu. Pravna odgovornost se ne može prihvatiti na osnovu sadržaja ovog tehničkog lista ili bilo kojeg usmenog savjeta, osim ako sa naše strane ne postoji slučaj namjernog kršenja zakona ili grube nepažnje ili ako se ne dogodi lična povreda ili smrt ili slučaj odgovaranja prema Zakonu o odgovornosti za proizvode.

Ovaj tehnički list mijenja sva prethodna izdanja relevantna za ovaj proizvod. Imajte na umu da se ovaj tehnički list odnosi samo na proizvod proizveden na određenom mjestu proizvodnje.

Tehnički podaci

Hemijska baza:

Komponenta A: epoksidna smola s mineralnim vezivom i dodacima kvarca i aditiva

Komponenta B: mješavina organskih katalizatora sa minimalnim uticajem na prirodno okruženje i niskim rizikom izloženosti po korisnike

Gustoća svježe smjese:

1.55 kg/m²

Omjer miješanja:

100 mjernih jedinica komponente A

8 mjernih jedinica komponente B

Komponente su unaprijed pripremljene u spremnicima

Otpornost na abraziju (EN 12808-2): ≤ 250mm³

Mehanička čvrstoća na savijanje

nakon 28 dana u standardnim

uslovima (EN 12808-3):

≥ 30 N/mm²

Mehanička čvrstoća na pritisak

nakon 28 dana u standardnim

uslovima (EN 12808-3):

≥ 45 N/mm²

Skupljanje (EN 12808-4):

≤ 1,5 mm/m

Apsorbicija vode nakon

4 sata (EN 12808-5):

≤ 0,1 g

Temperaturna otpornost:

od - 30°C do +100°C (suha vrućina)

Otvoreno vrijeme:

oko 60 minuta

Radna temperatura:

od +10°C do +25°C

Prohodnost:

nakon 24 sata pri +23°C

Spremno za upotrebu/

puna opterećenja i hemijska

otpornost:

nakon 5 dana pri +23°C

POTROŠNJA KAO FUGIRNA MASA kg/m²

Pločice (mm)	Širina spoja (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,84
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

POTROŠNJA KAO LJEPILO

Veličina nazubljenja lopatice 3,5 x 3,5 mm potrošnja: 1,6 Kg/m²

Rok trajanja

24 mjeseca u originalnom pakiranju na suhom mjestu



19

Henkel Polska Operations Sp. z o.o.
02-672 Warszawa
ul. Domaniewska 41

Ceresit CE 89 Ultra Epoxy Premium
01480
EN 12004:2007 + A1:2012
1599

Sve unutrašnje i vanjske pločice.

Reakcija na vatru	E klasa
Snaga lijepljenja: Inicijalna snaga lijepljenja	≥ 2,0 N/mm ²
Trajnost: Snaga lijepljenja nakon uranjanja u vodu	≥ 2,0 N/mm ²
Trajnost: Snaga lijepljenja nakon toplotnog udara	≥ 2,0 N/mm ²



Henkel Adhezivi BH d.o.o., Drakuljica bb, 89 230 Bileća,
Bosna i Hercegovina
Tel: +387 59 381 802, Fax: +387 59 381 801

www.ceresit.ba

Quality for Professionals

Tablica hemijske otpornosti

(Tablica je sažetak dokaza hemijske otpornosti izrađena u skladu s propisom UNI EN 12808)

HEMIJSKA OTPORNOST NA INDUSTRIJSKIM PODOVIMA

GRUPA	NAZIV	CONC. %	KONTINUIRANA UPOTREBA				POVREMENA UPOTREBA
			24 hrs	7 days	14 days	28 days	
KISELINE	Acetic Acid	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Hydrochloric Acid	37	●	●	●	●	●
	Citric Acid	10	●	●	●	●	●
	Lactic Acid	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Nitric Acid	25	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
	Oleic Acid	-	●	●	●	●	●
	Sulphuric Acid	1,5	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Tannic Acid	10	●	●	●	●	●
Tartaric Acid	10	●	●	●	●	●	
Oxalic Acid	10	●	●	●	●	●	
LUŽINE	Ammonia in solution	25	●	●	●	●	●
	Caustic Soda	50	●	●	●	●	●
	Sodium Hypochlorite Conc. Cl active	> 10	●	●	●	●	●
	Caustic Potash	50	●	●	●	●	●
	Sodium Bisulphite	10	●	●	●	●	●
Koncentrisane otopine 20°C	Iposulphite Sodium		●	●	●	●	●
	Calcium Chloride		●	●	●	●	●
	Sodium Chloride		●	●	●	●	●
	Ferric Chloride		●	●	●	●	●
	Sugar		●	●	●	●	●
Nafta i goriva	Petrol, Fuels		●	●	●	●	●
	Tuppertine		●	●	●	●	●
	Gas Oil		●	●	●	●	●
	Olive Oil		●	●	●	●	●
	Lube Oil		●	●	●	●	●
Otapala	Acetone		●	●	●	●	●
	Ethylene Glycol		●	●	●	●	●
	Glycerine		●	●	●	●	●
	Ethyl Alcohol		●	●	●	●	●
	Solvent Petrol		●	●	●	●	●
	Peroxide Water	10	●	●	●	●	●
25		●	●	●	●	●	

Tumač

- IZVRSNA OTPORNOST
- DOBRA OTPORNOST
- LOŠA OTPORNOST



Henkel Adhezivi BH d.o.o., Drakuljica bb, 89 230 Bileća,
Bosna i Hercegovina
Tel: +387 59 381 802, Fax: +387 59 381 801

www.ceresit.ba

Quality for Professionals