

Specjalny materiał uszczelniający

Właściwości i zastosowanie:

BOTAMENT® CF 600 nadaje się do elastycznych wypełnień spoin dylatacyjnych i przyłączeniowych na płytkach, płytach, podłożach mineralnych, szkłe, emalii, ceramice, stali i twardym PCV w miejscach stale obciążonych wodą. W miejscach stale narażonych na działanie wody mineralne podłoża, takie jak zaprawy albo beton i materiały ceramiczne należy zagruntować podkładem BOTAMENT® P 600.

W świeżym stanie silikon wydziela łagodny zapach. Związana masa jest odporna na promieniowanie UV, solankę, morską wodę, chlorowaną wodę o stężeniu chloru zazwyczaj występującego w basenach (maksymalnie do 1,2mg/l chloru). Poza tym BOTAMENT® CF 600 odporny jest na rozcieńczone kwasy i ługi (środki czystości), natomiast ma ograniczoną odporność na rozpuszczalniki organiczne.

Pomimo silnych właściwości grzybobójczych BOTAMENT® CF 600 niezbędna jest stała dezynfekcja wody w basenie, aby zapobiec wzrostowi grzybów pleśniowych.

Do spoinowania nawierzchni ceramicznych podczas budowy basenu polecamy naszą dopasowaną kolorystycznie specjalistyczną spoinę mineralną BOTAMENT® CF 200.

Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi być suche, czyste, nieprzemarznięte, nośne. Należy usunąć z niego tłuszcze, powłoki farby malarskiej, nacieki cementowe, środki antyadhezyjne i inne luźne części znajdujące się na nim. Brzegi spoin należy przed obróbką odtłuścić acetonem. Szerokość spoin elastycznych powinna być tak dobrana, aby nie przekraczała 20 % wielkości odkształceń, spowodowanych ruchem sąsiadujących ze sobą części budowli.

Przy spoinach dylatacyjnych należy zachować następujące głębokości spoin odpowiednio do ich szerokości:

Szerokość	Głębokość
do 10 mm	szerokość jak głębokość, co najmniej 6 mm
10 mm	8 - 10 mm
15 mm	8 - 12 mm
20 mm	10 - 14 mm
25 mm	12 - 18 mm

W spoinach ciągłych, głębokich należy zastosować wypełnienie w postaci sznura wypełniającego. Przy projektowaniu spoin na zewnątrz należy zwracać uwagę aby szerokość i głębokość spoin wynosiły przynajmniej 10 mm. Podłoża na bazie bitumów lub paków smołowych nie są odpowiednimi podłożami pod BOTAMENT® CF 600.

Obróbka:

Przed użyciem należy odciąć ukośnie końcówkę tubusa odpowiednio do szerokości spoiny i wkręcić na gwint. Aby zachować czyste brzegi spoin należy je wcześniej zabezpieczyć taśmą samoprzylepną. Prace można wykonywać przy pomocy pistoletu ręcznego lub ciśnieniowego. Krawędzie okładziny ceramicznej należy zagruntować BOTAMENT® P 600. Po zagruntowaniu, po upływie 60 minut a przed upływem 6 godzin możemy przystąpić do aplikacji masy BOTAMENT® CF 600.

BOTAMENT® CF 600 wtryskuje się w spoinę i wygładza się szpachlą albo zwilżonym wodą palcem zaraz po spoinowaniu. Taśmę samoprzylepną należy natychmiast usunąć, ponieważ po około 10 min. zaczyna się proces tworzenia filmu. Należy zapobiegać przywieraniu silikonu do spodniej płaszczyzny spoiny dylatacyjnej. Jeśli końcówka tubusu została odłamana, można masę przechowywać kilka dni pod warunkiem, że otwór zostanie szczelnie zamknięty.

BOTAMENT® CF 600 nie może być obrabiany poniżej +5 °C. Materiał wiąże około 2 mm na dzień.

Świeżą spoinę należy chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi i zabrudzeniem.

BOTAMENT® CF 600

- jednoskładnikowy
- stosowany wraz z BOTAMENT® P 600
- nie obciąża przykrym zapachem
- odporny na wodę chlorowaną
- odporny na wodę morską, termalną oraz wodę solankową
- dopasowany kolorystycznie do BOTAMENT® CF 200

BOTAMENT®

CF 600

Baza materiałowa:

kauczuk silikonowy, sieciujący neutralnie

Kolor:

szary

Rozpuszczalniki:

nie zawiera

Gęstość objętościowa:

1,30 kg/cm³

Maksymalne odkształcenie całkowite:

max. 20 %

Pełne obciążenie:

po 7 dniach

Odporność na temperaturę:

od -60 °C do +150 °C

Twardość wg Shore'a:

30

Tworzenie się filmu:

około 10 min.

Maksym. szerokość spoin:

30 mm

Czas twardnienia:

około 2 mm/dzień

Temperatura obróbki:

od +5 °C do +30 °C

Środki do czyszczenia:

roztwór PU

Specjalny materiał uszczelniający

Wskazówki:

Wszystkie podane parametry odnoszą się do temperatury +23 °C i 50 % względnej wilgotności powietrza. Wyższe temperatury i niższa wilgotność powietrza przyspieszają przebieg obróbki i wiązania, a niższe temperatury i wyższa wilgotność powietrza opóźniają.

BOTAMENT® CF 600 musi wiązać przynajmniej 7 dni przed napełnieniem basenu.

Należy przestrzegać wytycznych zawartych w kartach technicznych produktów, które są stosowane w połączeniu z BOTAMENT® CF 600.

Kartę bezpieczeństwa produktu otrzymają Państwo na życzenie.

Produkt ten należy stosować wyłącznie z dodatkami zawartymi w karcie technicznej.

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

W przypadku ekstremalnych obciążeń np.: wodą, promieniowaniem UV, związkami chemicznymi, środkami do mycia i dezynfekcji, naprężeniami konstrukcyjnymi nie zapewnimy pełnego funkcjonowania produktu.

W takich sytuacjach należy regularnie kontrolować powierzchnię spoin i unikać ewentualnych ubytków uzupełniając je zgodnie z DIN 52460, IVD – karta techniczna nr 3.

Zużycie:

w ml na mb

głębokość spoiny w mm	szerokość spoiny w mm				
	5	8	10	12	15
5	25				
8		64	80	96	
10			100	120	150
12				144	180
15					225

głębokość spoiny w mm	szerokość spoiny w mm			
	18	20	25	30
10	180	200		
12	216	240	300	
15	270	300	375	450
18	324	360	450	540

Opakowanie:

300 ml - tubusy z tworzywa sztucznego

Przechowywanie:

Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu.

Okres przechowywania w oryginalnie zamkniętych opakowaniach wynosi 12 miesięcy.