

BOTAMENT® CF 200

specjalna zaprawa do spoinowania

BOTAMENT® CF 200 jest specjalną zaprawą mineralno-nieorganiczną przeznaczoną do wypełniania spoin o szerokości od 2 do 20 mm. Produkt znajduje zastosowanie przy spoinowaniu okładzin ściennych i podłogowych, wewnątrz i na zewnątrz budynków. BOTAMENT® CF 200 przewidziany jest szczególnie dla obszarów w obiektach przemysłowych, narażonych na działanie obciążeń chemicznych, takich jak np. kuchnie przemysłowe, baseny oraz warsztaty.

Właściwości

- ❖ wysoka odporność chemiczna
- ❖ wysoka odporność na działanie strumienia pary wodnej
- ❖ wysoka odporność na działanie mikroorganizmów
- ❖ otwarta na dyfuzję pary wodnej
- ❖ wysoka wytrzymałość na ścislenie oraz ścieranie
- ❖ hydrofobowa, odporna na zabrudzenia
- ❖ dobra przyczepność boczna

Obszar zastosowania

Spoinowanie

- ❖ kamionki i gresu
- ❖ płyt betonowych
- ❖ podłogowych płyt klinkierowych
- ❖ ceramiki budowlanej
- ❖ mozaiki ceramicznej

Przygotowanie podłoża

Aby uniknąć wystąpienia przebarwień, przed przystąpieniem do spoinowania należy odczekać, aż zaprawa klejowa będzie całkowicie związana i wyschnięta.

Spoiny należy oczyścić z resztek zaprawy klejowej, środków antyadhezyjnych i innych zabrudzeń.

Elementów budowlanych ze stali nieżelaznych, takich jak aluminium lub cynk, nie należy stosować w połączeniu z zaprawami mineralno-nieorganicznymi, jak BOTAMENT® CF 200.

Dane techniczne

Baza materiałowa	mineralna nieorganiczna specjalna zaprawa
Kolor	szary (nr 24)
Opakowanie	<u>12 kg - jednostka</u> 2 x 5 kg - komponent proszkowy (A) 2 x 1 kg - komponent płynny (B) <u>30 kg - jednostka</u> 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 świeżej zaprawy	~ 2,1 kg/dm ³
Odporność na temperaturę	- 30°C do +80°C
Proporcja mieszanki	~ 18-20 % udział komp. płynnego
Czas dojrzewania	3 minuty
Czas obróbki (żywność)	~ 25 minut
Wchodzenie	po ok. 3 h
Obciążenie chemiczne i mechaniczne	po ok. 7 dniach
Temperatura obróbki	od +5°C do +30°C
Środek czyszczący	
materiał w stanie świeżym	woda
po związaniu	środek do usuwania nalotów cementowych

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® CF 200

specjalna zaprawa do spoinowania

Obróbka

- ❖ komponent płynny przełać do czystego pojemnika
- ❖ następnie dodać odmierzony komponent proszkowy
- ❖ mieszać 3-5 minut wolnoobrotowym mieszadłem (max. 400 obrotów na minutę), aż powstanie masa o jednolitej konsystencji
- ❖ po czasie dojrzewania jeszcze raz krótko wymieszać
- ❖ okładzinę spoinować za pomocą specjalnej pacy gumowej
- ❖ zmywanie wilgotną hydrogąbką należy rozpocząć po ok. 10 minutach od nałożenia zaprawy, właściwe czyszczenie (czystą wodą) przeprowadza się zaraz po czyszczeniu wstępnym
- ❖ wodę do zmywania należy wymieniać po wyczyszczeniu 15 m²

W przypadku płytek nieglazurowanych ewentualne pozostałości zaprawy można usuwać środkiem do usuwania nalotów cementowych. W takim wypadku spoinę należy dokładnie zwilżyć wodą.

W przypadku występowania wysokiej temperatury (szczególnie przy bezpośrednim nasłonecznieniu) jak również przy występowaniu silnego wiatru lub przeciągów materiał w stanie świeżym należy w odpowiedni sposób chronić przed zbyt szybkim wysychaniem. Również w trakcie wiązania i twardnienia zaprawy należy ją pielęgnować poprzez regularne zwilżanie wodą.

Zużycie

Format płytki (cm)	24 x 11,5 (płytką ciągnioną)
Szerokość spoiny (mm)	8
Głębokość spoiny (mm)	10
	2,29 kg/m²
Format płytki (cm)	10 x 10
Szerokość spoiny (mm)	5
Głębokość spoiny (mm)	8
	1,64 kg/m²
Format płytki (cm)	20 x 20
Szerokość spoiny (mm)	5
Głębokość spoiny (mm)	8
	0,83 kg/m²
Format płytki (cm)	2 x 2 (mozaika)
Szerokość spoiny (mm)	3
Głębokość spoiny (mm)	3
	1,55 kg/m²

W celu ustalenia zużycia dla innego formatu płytki, szerokości i/lub głębokości spoiny prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Istotne wskazówki

Do BOTAMENT® CF 200 nie wolno dodawać wody lub cementu, ponieważ spowoduje to zmianę właściwości materiału.

Produkt należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach i nie wolno przelewać do pojemników z metali lekkich, takich jak aluminium lub cynk.

Ponieważ BOTAMENT® CF 200 jest produktem mineralnym, w pewnych okolicznościach może wystąpić efekt „spiaszczenia” powierzchni spoiny. Nie ma to jednak wpływu na funkcjonowanie materiału.

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® CF 200. W przypadku pytań i/lub wątpliwości prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Z uwagi na niewielkie różnice w odcieniu na jednej powierzchni zaleca się stosowanie materiału pochodzącego z tej samej szarży.

Dlatego też zaleca się, aby w każdym wypadku wykonać próbne spoinowanie w specyficznych warunkach budowy. Świeżo zaspoinowanej powierzchni nie należy „pudrować” ani zakrywać.

W okładzinie o znacznej porowatości i/lub chropowatości może dochodzić do osadzania się resztek materiału.

Stosowanie kwaśnych środków do mycia może powodować uszkodzenie spoiny. W przypadku pytań dotyczących czyszczenia oraz wpływu na spoinę wody agresywnej dla betonu (np. wody zawierającej związki wapna i kwasu węglowego czy też solanki) prosimy o kontakt z technikiem zastosowań.

Karta charakterystyki produktu dostępna jest na stronie internetowej www.botament.com.

Uwaga: Wszelkie informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszym doświadczeniu i najlepszej wiedzy, jednakże nie mogą być traktowane jako prawne wiążące. Należy bezwzględnie każdorazowo stosować się do prawodawstwa miejscowego, w zakresie przeznaczenia oraz zastosowania w obiektach budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów odpowiadamy za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo ze strony naszych Współpracowników, odbiegające od treści naszych kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku pisemnego ich potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad sztuki budowlanej. Wydanie PL-1604. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej www.botament.com.

BOTAMENT® Systembaustoffe • ul. Prądzińskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • www.botament.com

BOTAMENT® CF 200

specjalna zaprawa do spoinowania

Lista odporności chemicznej w oparciu o normę EN 12808

Aceton, 80 %	+
Ammoniak, 25 %	+
Środek wybielający, 25 %	+
Chlorek wapnia, 10 %	+
Woda chlorowana, 1,5 g/l	+
Cola	+
Kwas octowy, 2 %	(-)
Etanol, 100 %	+
Glikol etylenowy	+
Wodorotlenek potasu, 5 %	+
Woda wapienna	+
Sól kuchenna	+
Dwutlenek węgla/Woda gazowana, 30 %	+
Woda morską	+
Olej silnikowy	+
Kwas mlekowy, 1 %	-
Chlorek sodowy, 10 %	+
Wodorotlenek sodowy, 10 %	+
Podchloryn sodu 10 %	+
Potaż 10 %	+
Kwas fosforowy, 2 %	+
Kwas azotowy, 2 %	-
Kwas solny, 2 %	-
Kwas siarkowy, 2 %	(-)
Roztwór mydła	+
Kwas winny, 2 %	(-)
Kwas winny, 10 %	-
Toulen	+
Kwas cytrynowy, 2 %	-
Cukier, 65 %	+

+ odporny
(-) ograniczona odporność
- nieodporny