

Epoxidová pryskyřicová spárovací a lepicí malta na stěny a podlahu **Okapox F/K**

neobsahuje rozpouštědla
 tvarově stálá
 vynikající zpracovatelnost
 odolná proti chemikáliím
 vysoká mechanická odolnost
 vhodná pro použití pod vodou
 výrobek je certifikován pro použití ve stavebních konstrukcích

Vlastnosti a použití

Dvosložková epoxidová pryskyřičná spárovací a lepicí malta bez obsahu rozpouštědel určená pro velmi namáhané a kyselinám odolné lepení a spárování keramických dlaždic a desek na minerální podklady, ocel, dřevotřískové desky a podobně. **Okapox F/K** se může použít pro lepení a spárování podlahových ploch v provozech s mírným výskytem kyselin, v plaveckých a terapeutických bazénech i v potravinářských provozech jako mlékárny či pivovary.

V kombinaci s níže uvedeným izolačním systémem je pro výrobek vystaven certifikát „Všeobecného použití ve stavebním díle“, který vydala úřední zkušebna materiálů Clausthal-Zellerfeld.

Číslo certifikátu:

Okamul PU-FCA Wand: P-AB 060-03

Technické údaje

Barva	301 bílá, 302 šedá, 300 písková, šedá Kiesel
Použití	interiér a exteriér*, na stěnách a podlaze
Hustota	ca. 1,6g/cm ³
Teplota zpracování	+10°C až +25°C (teplota podkladu)
Teplotní odolnost	-20°C až +60°C
Poměr míchání	5kg plechová dvojitá nádoba 4kg složka A + 1kg složka B 10kg plechová dvojitá nádoba (ne 301 a šedá Kiesel) 8kg složka A + 2kg složka B
Doba zpracovatelnosti*	ca. 60 minut
Doba pro uložení krytiny*	ca. 50 minut
Chemicky zatížitelný*	po asi 7 dnech
Mechanicky zatížitelný*	po asi 3 dnech
Emulgovatelný / omyvatelný*	ca. 50 minut
Pochodzí / spárovatelný*	po asi 12 hodinách
Označení podle GefStoffV	složka A: dráždivý složka B: žíravý
GISCODE	RE 1 podle TRGS 610
Skladování	skladovat v chladu a suchu, skladovatelnost ca. 12 měsíců

* při 20 C a 65% relativní vzdušné vlhkost. Vyšší teploty tyto hodnoty odpovídajícím způsobem zkracují, nižší teploty je prodlužují.

** v exteriéru je třeba zajistit pokládku bez dutých míst v lepidlovém loži (technologie buttering – floating)

Příprava podkladu

Při **pokládce** krytiny: podklad musí být suchý, čistý a nosný. Podkladní konstrukce z dřevotřískových desek musejí být namontovány v suchém prostředí a tak, aby nedocházelo k jejich kroucení a borcení. Pokud lze očekávat vysoké zatížení vodou je třeba podklad natřít základním nátěrem **Okapox GF**.

Při **spárování**: dlaždice a jejich hrany musejí být suché a čisté. Spáry je třeba pročistit až na podklad, tak aby v nich nebyly žádné volné částice.

Zpracování

Smíchejte složku A se složkou B a elektrickým mísidlem míchejte dokud nevznikne homogenní hmota. Pak přelijeme do jiné nádoby

a znovu řádně promícháme. Při plnoplošném **lepení** se hmota natáhne na podklad příslušnou zubovou stěrkou (viz. tabulka) a obkladový materiál se pak nasune do maltového lože a přitlačí.

U velmi namáhaných podlah a v exteriéru je třeba použít kombinovaný pracovní postup (buttering – floating).

Při **spárování** se hmota plastovým hladítkem natlačí pohyby rovnoběžně se dlaždicemi do spár a diagonálně se stáhne. U velkých ploch se doporučuje použít strojní hladíčku (např. Hexa 22). Přebytečná hmota se do ca. 50 minut speciálním padem za přidání malého množství vody reemulguje a pomocí viskózní houby nebo houbového hladítka smyje. Pro reemulgování použijte pomocný mycí prostředek **Okamul WH** smíchaný s vodou v poměru 1 : 9. Okolní plochy je třeba ochránit.

Keramické krytiny s protiskluznou povrchovou úpravou je racionálnější vyspárovat pomocí tlakové pistole.

Zbýlé šmouhy po pryskyřici lze nejdříve za 12 hodin, avšak do 24 hodin, odstranit pomocným mycím prostředkem **Okamul WH** a to buď čistým nebo zředěným vodou v poměru 1 : 1.

Čištění

Krytinu i nářadí očistěte ihned po použití vodou a/nebo výrobkem **Okamul WH**.

Nářadí a spotřeba (DIN 18 157 díl 3)

Zubová stěrka, umělohmotné hladítko/lžíce z tvrdé gumy nebo hladíčka s lamelovým talířem (např. Hexa 22), viskózní houba, padové prkénko s mycími pady.

Pro lepení:

Délka delší hrany obkladu	Hloubka zubu zubové stěrky	Spotřeba (hmoty)
do 50mm	3mm (TKB C3)	ca. 1,6kg/m ²
51 – 108mm	4mm (TKB C1)	ca. 2,2kg/m ²
109 – 200mm	6mm (TKB C2)	ca. 3,0kg/m ²
přes 200mm	nejméně 8mm (min. TKB C4)	ca. 4,0kg/m ²

Skutečná spotřeba závisí mimo jiné na vlastnostech podkladu.

Pro spárování:

Obkladový materiál	Spotřeba (hmoty)
šterbinové desky 11,5 x 24 x 0,8cm	ca. 1,4 – 1,8kg/m ²
dlaždice 20 x 20cm	ca. 0,3 – 0,5kg/m ²
střední mozaika	ca. 0,6 – 0,8kg/m ²

Upozornění

Uvedené údaje jsou založeny na zkušenostech a je nutno je chápat jako všeobecné pokyny. Nemůžeme převzít záruku za zdar Vaší práce, protože nemůžeme ovlivnit konkrétní podmínky při provádění na stavbě ani řádné zpracování materiálu. V každém případě doporučujeme provést nejprve zkušební vzorek.

Balení

	číslo výrobku
99 x 5kg plechové dvojitě nádoby 300 písková	14129
301 bílá	14130
302 šedá	14128
45 x 10kg plechové dvojitě nádoby 302 šedá	14127

Stav



TECHNICKÝ LIST

Wbg. 23.08.05