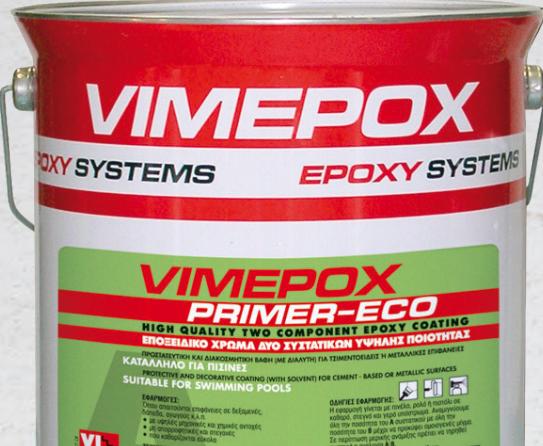
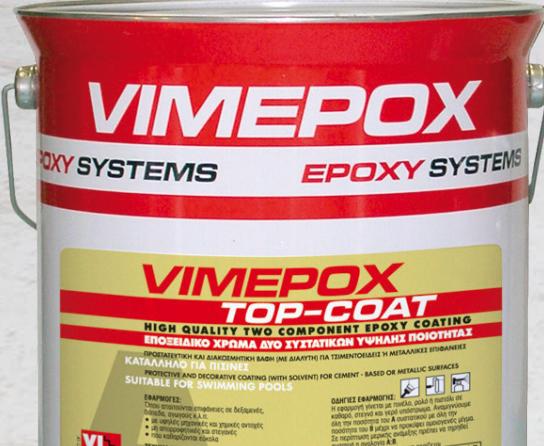
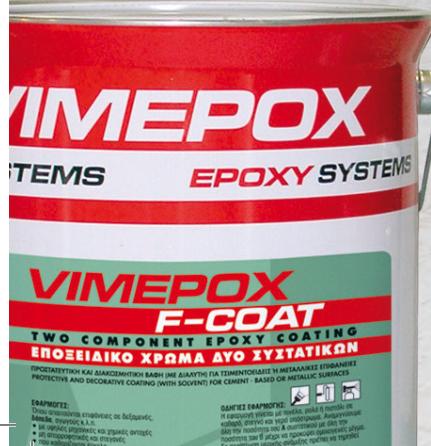


ЭПОКСИДНЫЕ СОСТАВЫ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ НАЛИВНЫЕ ПОЛЫ



► ЭПОКСИДНЫЕ СОСТАВЫ / ПРОМЫШЛЕННЫЕ НАЛИВНЫЕ ПОЛЫ





VIMATEC успешно решает проблему производства промышленных полов самыми современными эпоксидными составами, которые полностью соответствуют потребностям в их эксплуатации, сочетая большой опыт и технологические навыки их применения.



ТРЕБОВАНИЯ

Обычные промышленные полы из армированного железобетона с отшлифованным «вертолетом» верхним слоем соответствуют только основным требованиям полов профессионально-промышленных и складских помещений.

Это:

1. Устойчивость к статическим и к динамическим нагрузкам монтажного оборудования, а также от перемещения персонала и разного рода механизмов и транспортных средств
2. Гладкая ровная поверхность
3. Более или менее удовлетворительная поверхностная прочность

Однако требования к промышленным полам значительно большие.

Согласно законодательству Европейского Союза (ЕС) 852/2004 по гигиене производства и хранения пищевых продуктов, для полов и стен на соответствующих предприятиях предписывается применение материалов, которые являются:

- не токсичными
- гидроизолирующими
- не абсорбирующими

при этом соответствующие покрытия легко моются и дезинфицируются.

Полы с бетонно-цементной поверхностью не обладают:

Длительной износостойкостью. Поверхность полов со временем изнашивается, разрушается и создается пыление в помещениях.

Стойкостью к воздействию химических реагентов. Органические кислоты, щелочи, жиры, растворители, моющие и дезинфицирующие средства отрицательно воздействуют на прочность и долговечность бетонных полов.

Непроницаемостью к разного рода жидкостям, в силу пористости поверхностных материалов и постоянно образующихся трещин.

Таким образом, создается проблема для соблюдения гигиены в помещениях в силу развития всякого рода микроорганизмов. Так же, создается опасность расслоения поверхности бетонных полов в силу низких температур в холодильных помещениях.

ПРЕИМУЩЕСТВА

ЭПОКСИДНЫЕ НАЛИВНЫЕ ПОЛЫ ОБЕСПЕЧИВАЮТ:

- ▶ **Высокую стойкость к механическим нагрузкам**, без проблем передают их на предыдущие слои полов, а также противостоят истирающему воздействию в процессе эксплуатации.
- ▶ **Достаточную эластичность**, перекрывая трещины в бетонном основании и выдерживая высокие ударные нагрузки. При этом заметно уменьшается потребность в создании технологических швов.
- ▶ **Исключительную монолитную адгезию к основаниям**, при условии правильной технологии создания полов (укладка бетонной поверхности, влажность и температура основания, а также окружающей среды, время обработки материала, его отвердевание и т.д.), а так же соблюдая рекомендации по их эксплуатации.
- ▶ **Высокую химическую стойкость** к растворителям, кислотам, щелочам, солям, нефтепродуктам. При этом необходимо контролировать сосредоточение химических материалов, длительность их воздействия на поверхность полов, условия температуры и влажности окружающей среды.
- ▶ **Создание гладкой - глянцевой, матовой или нескользящей поверхности** (в зависимости от потребностей) для помещений с сухой или с влажной окружающей средой.
- ▶ **Нулевой выброс и миграцию опасных веществ**, поскольку эти эпоксидные системы не содержат токсичных ингредиентов.
- ▶ **Быстрое производство и ввод полов в эксплуатацию**.
- ▶ **Экономическую выгоду в сочетании с долговечностью срока службы**.

ПРИМЕНЕНИЕ

Область применения эпоксидных промышленных полов:

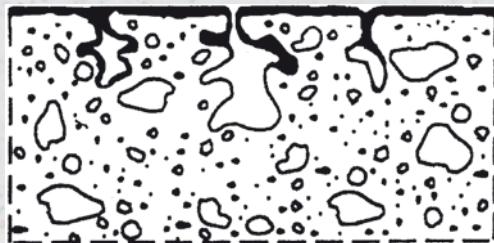
- ▶ предприятия пищевой промышленности;
- ▶ предприятия химической и фармацевтической промышленности;
- ▶ предприятия машиностроения, производственные цеха и разного рода мастерские;
- ▶ складские помещения;
- ▶ гаражи и автостоянки;
- ▶ торговые и выставочные залы, развлекательные и игровые центры.



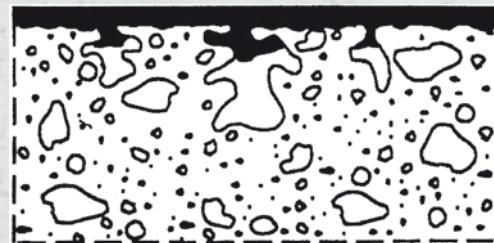
ВИДЫ ЭПОКСИДНЫХ ПОЛОВ

НАИМЕНОВАНИЕ	ТОЛЩИНА	СВОЙСТВА
Пропитка бетонных поверхностей (грунтовка)	< 50 μm = 0,05 мм	Легкое заполнение швов , создающее тонкую, прозрачную и стойкую пленку. Придает поверхности прочность к малым и средним нагрузкам, герметичность, а главное стабилизирует поверхность и препятствует созданию пыли.
Покрытие (герметизирующая обмазка)	0,1 – 0,3 мм	Полное заполнение пор. Создается прочная пленка, защищающая от средних механических и химических воздействий. Обмазка наносится в два или три слоя. Данное покрытие в случаях очень пористых поверхностей может служить в качестве грунтовки перед нанесением последующего эпоксидного слоя.
Обмазочный слой (окраска)	0,3 – 1,0 мм	Цветное покрытие в два или три слоя, наносится после грунтовки. Обладает достаточной стойкостью к воздействиям более чем средних механических или химических нагрузок.
Нивелирующая полимерная обмазка для одного слоя	1,0 – 3,0 мм	Цветное нивелирующее покрытие для создания глянцевой, матовой и слегка нескользящей поверхности пола, стойкой к высоким химическим и механическим воздействиям.
Нивелирующая полимерная обмазка для многократного покрытия (Multilayer flooring)	3,0 – 6,0 мм	Сочетание жидкого нивелирующего покрытия, крупнозернистой присыпки кварцевого песка и цветного нивелирующего раствора. Предназначается для создания глянцевой или нескользящей поверхности пола, стойкой к высоким химическим, механическим, а так же и к температурным воздействиям.
Полимерный раствор, насыщенный инертным материалом	> 6,0 мм	Покрытия с высоким уровнем прочности к механическим нагрузкам. Однако не обладают стойкостью к химическим воздействиям, а также водостойкостью в силу незначительного наличия полимера в растворе.

Пропитка бетонной поверхности*



Покрытие бетонной поверхности



*Согласно стандарту EN1504 -2

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ ЭПОКСИДНЫХ СИСТЕМ КРОМЕ ПОЛОВ

Эпоксидные системы, кроме производства промышленных полов, широко применяются как:

1. **Обмазочные покрытия стен** (согласно требований общей гигиены), создающие поверхности с эмалевым эффектом, способные заменить керамическую плитку.
2. **Обмазочные покрытия бетонных и стальных поверхностей**, нуждающихся в антакоррозийной защите, в помещениях:
 - Предприятий пищевой промышленности (бункера, баки, резервуары с питьевой водой, соками, спиртными напитками, и т.д.).
 - Предприятий химической и фармацевтической промышленности (складские помещения для хранения кислотных и щелочных растворов).
 - Предприятия агрокомплекса (силосы, зернохранилища, помещения для хранения комбикормов для откорма животных и т.д.).
 - Сооружения для переработки воды (водопроводы, сооружения орошения и биологической очистки).
3. **Крепление и затирка швов облицовочных плиток** в помещениях с высокой степенью химического, механического и температурного воздействия.
4. **Ремонт элементов железобетонных конструкций.**
 - 4.1 **Восстановление поверхностных дефектов** бетонных конструкций эпоксидным раствором: трещин, пустот, граней колонн, ригелей и т.д.
 - 4.2 **Склейивание элементов бетонных конструкций**, стабилизация трещин натурального камня, заполнение пустот под ж/б плитами, полами и т.д. методом инъектирования жидкой консистенции эпоксидного состава.
5. **Крепление-склеивание стальных деталей в бетон.** Анкерование механизмов при помощи эпоксидной пасты. Усиление статики ж.б конструкций высокопрочными холстами и лентами путем их крепления эпоксидными составами.
6. **Герметизация бетонных поверхностей** при положительном и отрицательном давлении воды. Перед применением эпоксидных покрытий на влажную поверхность наносится трехкомпонентная эпоксидно-гидравлическая обмазка.
7. **Склейивание старого бетона с новым.**



TM VIMATEC производства VIMATEC - N. VIDALIS S.A.
Эксклюзивный представитель на территории Украины,
ООО Грин Паркс,
Адрес: 02099, г. Киев, ул. Бориспольская 7, оф. 36.
Тел.: (044) 360-08-80; (044) 502-20-88 - e-mail: info@vimatec.com.ua

vimatec.com.ua

TÜV
AUSTRIA
HELLAS
EN ISO 9001:2008
No.: 01012247