

Általános feldolgozási irányelvek a CONICA bevonatok, CONICA szigetelések és CONICA parkolóházi tetők bevonatrendszerei számára**Tartalomjegyzék**

1	Bevezetés.....	2
2	Aljzat előkészítés / Aljzatok	2
	a) Cementesztrichek és betonfelületek (CT/C).....	2
	b) Zöld / friss beton	3
	c) Magnéziumesztrichek (MA)	3
	d) Kalciumszulfát- és kalciumszulfát önterülő esztrichek (CA/CAF)	3
	e) Bitumenes burkolatok (AS) (Beltéri felületek).....	4
	f) Acél / rozsdamentes acél / szinesfémek / alumínium.....	5
	g) Fa és fa alapú lemezek	5
	h) Egyéb aljzatok	5
3	Klímaviszonyok.....	5
	a) Hőmérséklet hatása:.....	5
	b) Páratartalom hatása	6
4	Időjárás és UV-sugárzás hatásai	6
5	Vegyianyagokkal szembeni ellenállás és elszíneződések.....	7
6	Anyag előkészítése	7
7	Feldolgozás	8
	a) Fogyasztások	9
	b) Érdesség-mélységek	10
	c) Repedések	10
	d) Fugák	10
	e) Üregek és hibák	10
8	Veszélyes anyag információk	10
9	Védelmi intézkedések.....	11
10	Megjegyzések	12

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

1 Bevezetés

A CONICA bevonatok és felületvédelmi rendszerek a CONICA AG többéves tapasztalatain alapulnak, és számos országban sikeresen alkalmazták őket. A termékek általában egy, két vagy több, egymással összehangolt egyedi komponensből állnak. Az alkalmazás különböző feldolgozási és környezeti feltételek mellett történik. Az alábbi általános feldolgozási útmutatóval szeretnénk áttekintést nyújtani az aljzatok előkészítésének és vizsgálatának fontos szempontjairól, valamint a CONICA műgyanták feldolgozásáról.

2 Aljzat előkészítése / Aljzatok

a) Cementesztrichek és betonfelületek (CT/C)

A cementes felületek bevonásához az [esztrich- és betongyártási minőségnek](#) meg kell felelnie az alábbi [minimális követelményeknek](#). Ide tartoznak a dekoratív és ipari padlóbevonatok, parkolóházi tető rendszerek és vízszigetelő membránok. Az aljzatoknak meg kell felelniük a [DIN 1045](#), [DIN EN 1992-1-1 \(Eurokód 2: Vasbeton- és feszített beton szerkezetek tervezése és építése – 1-1. rész: Általános tervezési szabályok és magasépítési szabályok\)](#), valamint a [DIN 18560](#) (esztrichek az építőiparban), illetve az [EN 13813](#) (esztrichhabarcsok, esztrichmasszák és esztrichek) előírásainak.

A minimális követelményeket a várható terhelésnek megfelelően kell kiválasztani:

Könnyű terhelésnél: [minimum CT-C30 vagy C20 - C25](#),

[közepes és nagy terhelésnél](#)
[minimum CT-C40 vagy C30/37 - C35/45](#).

A bevonandó felületeket az [általánosan elfogadott műszaki szabályok szerint](#) kell előkészíteni, az [EN 1504-10](#), a [ZTV-ING](#), a [DIN V 18026](#), valamint a javítási irányelvek (TR Karbantartás 1. és 2. rész) vagy az [SIA 252](#), [271](#) és [SIA 273 előírásai](#) alapján. Ez azt jelenti, hogy az aljzatnak száraznak, szilárdnak, teherbírónak, finoman érdesnek, valamint mentesnek kell lennie a cementfátyoltól, portól, zsirtól, guminyomoktól és más tapadást csökkentő anyagoktól.

Megjegyzés: A műgyanták feldolgozása előtt és alatt nem szabad szilikon tömítőanyagokat vagy más szilikontartalmú anyagokat használni, mivel ezek nedvesedési zavarokat és felületi hibákat okozhatnak.

Vegyai anyagokkal, olajokkal, oldószerekkel és sóoldatokkal [szennyezett ipari padlók, parkolók és közlekedési felületek különleges kezelést igényelnek](#), ellenkező esetben olyan károk, mint az [ozmotikus hólyagok](#), nem zárhatók ki.

A [tapadószilárdságnak](#) az aljzat előkészítése után [átlagosan \$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2\$ -nek](#) kell lennie.

Az OS 8 vizsgálati csoportnak megfelelő parkolófedélzeti bevonatok és a vízgazdálkodási törvény (WHG) 62. § szerinti vízvédelmi bevonatok esetében, amelyek teljes rétegvastagsága $> 1,5 \text{ mm}$, a [leszakítószilárdságnak \$\geq 2,0 \text{ N/mm}^2\$ -nek](#) kell lennie.

[Könnyű terhelés](#) esetén [egyes esetekben \$\geq 1,0 \text{ N/mm}^2\$ értékek](#) elegendőek lehetnek (kérjük, forduljon ehhez műszaki szolgálatunkhoz). A vizsgálat egy [EN 10002-24](#) szabvány 2. osztálya szerintinek megfelelő szakító-vizsgáló készülékkel történik. A húzási sebesség kemény bevonatok esetén 100 N/s ; rugalmas és puha bevonatok esetén 200 N/s .

CONICA bevonatok cementalapú aljzatokra történő felhordásakor az [aljzat felső zónájában a \[maradék nedvességtartalom\]\(#\) nem haladhatja meg a \(CM\) \[4%-ot\]\(#\)](#). (CM-készülékkel történő mérés).

Fűtött esztrichekre és fűtött betonokra különleges előírások vonatkoznak. Ezeket az aljzatokat előzetesen „száraz fűtéssel” kell előkészíteni. A diffúziózáró burkolatok esetében a [fűtött esztricheken a javasolt maradék nedvességtartalom \$\leq 1,8 \%\$ \(CM\)](#). [Magasabb maradék nedvességtartalom és talajjal érintkező padlófelületek esetén különleges intézkedések szükségesek](#), például további alapozó rétegek alkalmazása. (Ezzel kapcsolatban vegye figyelembe [Általános útmutatások az alapozókról](#) kiadványunkat)

Az [aljzat előkészítésére alkalmas eljárások](#) például a szemcseszórás, a marás megfelelő utókezeléssel, a gyémántcsiszolás, vagy könnyű terhelések és speciális aljzatok esetén a csiszolás csiszolópapírral vagy csiszolókövel. A kezelés után a felületeket nagy teljesítményű ipari porszívóval kell megtisztítani.

Nagy szilárdságú aljzatok (pl. vákuumbeton) és felületkezelt aljzatok alapvetően különleges előkészítést igényelnek, és szükség esetén speciális CONICA alapozók alkalmazását teszik szükségessé (kérjük, forduljon ehhez műszaki szolgálatunkhoz).

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

b) Zöld / friss beton

A zöld vagy friss beton speciális feltételek mellett, amikor a víz/cement tényező (V/C-faktor) ismert vagy befolyásolható, speciális CONICA termékekkel bevonható. (Kérjük, forduljon ehhez műszaki szolgálatunkhoz).

c) Magnéziaesztrichek (MA)

A magnezit- vagy magnézia-esztrichek általában nagyon jó mechanikai szilárdsággal rendelkeznek. Ezért ezek az esztrichtípusok leginkább az iparban található meg. Az esztrich minőségének a következő követelményeknek kell megfelelnie:

Könnyű terhelés esetén: [minimum MA-C30](#)

Közepes és nagy terhelés esetén: [minimum MA-C40](#)

A felületeknek száraznak, szilárdnak, teherbíróknak, finom érdesítésűeknek, valamint portól, zsírtól, guminyomoktól és más tapadást gátló anyagoktól mentesnek kell lenniük.

MEGJEGYZÉS: A műgyanták feldolgozása előtt és alatt szilikontömítő anyagokat vagy más szilikontartalmú anyagokat nem szabad használni, mivel ezek felületi nedvesedési zavarokat és hibákat okozhatnak.

Erősen szennyezett és különösen olajjal átitatott magnézia-esztricheket nagyon nehéz vagy szinte lehetetlen megtisztítani.

A magnézia-esztrichek felületén esetlegesen előforduló magnézium-klorid lerakódásokat maradéktalanul el kell távolítani.

A magnézia-esztricheket részben a kivitelezés után, illetve a karbantartás során viaszolják. Ezt a viaszréteget maradéktalanul el kell távolítani.

Szükség esetén ez hígított citromsavval történő „savas kezeléssel” valósítható meg. Kétség esetén előzetes tesztfelületeket kell készíteni.

Mechanikai aljzat előkészítésként könnyű szemcseszórás javasolunk (nem nyílt pórusú). A túl intenzív szemcseszórás károsíthatja a felület szerkezetét. Az aljzat előkészítése után a tapadószilárdságnak átlagosan $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ -nek kell lennie. Könnyű terhelés esetén $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$ értékek is elegendőek lehetnek (kérjük, forduljon ehhez műszaki szolgálatunkhoz).

A magnézia-esztrichek általában érzékenyek a tartós nedvesség hatására, amely következtében elveszítik szilárdságukat.

Ezért biztosítani kell, hogy hátulról ne érje nedvesség, vagy vízgőz-áteresztő bevonatrendszerrel kell alkalmazni.

A bevonat felvitele előtt be kell állítani a specifikus nedvességtartalmat, amely a magnézia-esztricheknél 4% és 8% között, vagy akár ennél magasabb is lehet (CM-készülékkel történő mérés). Tesztfelület elkészítése és értékelése javasolt. Óvatosan kell eljárni a régebbi magnezitesztrichekkel, amelyek faanyagot tartalmazhatnak. Ezt a típust kőfaesztrichnek is nevezik, és külön figyelmet igényel, mivel nagyobb érzékenységet mutat a nedvességgel szemben, általában az eltávolítását javasoljuk.

Ezenkívül léteznek azbesztet tartalmazó magnéziaesztrichek, amelyeket különleges képzés nélkül nem szabad kezelni. Régebbi magnéziaesztrichek esetén javasoljuk egy szakképzett szakértő bevonását.

d) Kalciumszulfát- és kalciumszulfát-önterülő esztrichek (CA/CAF)

A kalciumszulfát- és kalciumszulfát-önterülő esztricheket elsősorban lakóépületekben és kereskedelmi épületekben, például irodaterületeken, valamint középületekben, mint kórházak, iskolák és közigazgatási épületek esetében alkalmazzák.

A speciális tulajdonságok miatt az esztrich minőségére különös figyelmet kell fordítani, és a következő minimumkövetelményeknek kell megfelelnie:

Könnyű terhelés esetén: [minimum CA-C30](#),

Közepes terhelés esetén: [minimum CA-C40](#)

A felületeknek száraznak, szilárdnak, teherbíróknak, finom érdesítésűeknek, valamint portól, zsírtól, guminyomoktól és más tapadást gátló anyagoktól mentesnek kell lenniük.

A kalciumszulfát-önterülő esztrichek különösen magas finom adalékanyag-tartalommal rendelkeznek a felületükön.

MEGJEGYZÉS: A műgyanták feldolgozása előtt és alatt szilikontömítő anyagokat vagy más szilikontartalmú anyagokat nem szabad használni, mivel ezek felületi nedvesedési zavarokat és hibákat okozhatnak.

Az aljzat előkészítéséhez elsősorban a felületek csiszolása és intenzív porszívózása ajánlott. A szemcseszórás károsíthatja a felületet, ezért nem javasolt. Az aljzat előkészítése után a tapadószilárdságnak átlagosan $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ -nek kell lennie.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

Könnyebb terhelés esetén $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$ értékek elegendőek lehetnek (Kérdés esetén kérjük, forduljon műszaki szolgálatunkhoz).

A kalciumsulfát esztrichek tartós, hosszan tartó és erős nedvességterhelés esetén elveszítik szilárdságukat. Ezért biztosítani kell, hogy **védettek legyenek a hátoldali átnedvesedés és egyéb nedvességátadások ellen**. Párazáró bevonatok alkalmazása esetén a **természetes anhidrit esztrichekre különös figyelmet kell fordítani**. Nedvességérzékenységük miatt **nem szabad vízbázisú bevonatokat alkalmazni, és különösen a természetes anhidrit esztrichek esetében tesztfelületek kialakítása javasolt**. Ha kétségek merülnek fel vagy az eredmények nem kielégítőek, a bevonat alkalmazásától el kell tekinteni.

A bevonat felhordása előtt a **specifikus háztartási nedvességtartalmakat** be kell állítani, amelyek **CA és CAF esetén $\leq 0,5 \%$** értéken kell legyenek (CM-készülékkel mérve). **Néhány CA és CAF esztrich gyártója $\leq 1,0 \%$** maradék nedvességtartalom mellett is engedélyezi a bevonat alkalmazását, ilyen esetekben javasoljuk a **gyártó jóváhagyásának beszerzését**. Kalciumsulfát és anhidrit kötőanyagú fűtött esztrichek bevonatolásakor be kell tartani a gyártó által előírt maradék nedvességtartalmat, valamint az általánosan érvényes irányelveket és szabványokat. Általánosságban és a DIN 18560 szabvány szerint ezek az értékek $\leq 0,5 \%$ (CM-készülékkel mérve), de néhány CA és CAF esztrich gyártó $\leq 0,3 \%$ -ot követel meg (CM-készülékkel mérve). **Egyedi esetekben figyelembe kell venni az esztrichgyártók műszaki adatlapjain található információkat**, vagy javasoljuk az esztrichgyártó jóváhagyásának beszerzését. A CA és CAF esztrichek rétegvastagságától és főként az uralkodó klimatikus körülményektől függően a szükséges értékek csak szárítóberendezések segítségével érhetők el.

A **CA/CAF esztrichek nedvszívó képessége** a minőségtől függően **magasabb lehet, mint más aljzatok esetében**. Ezért szükség lehet egy kétszeri alapozásra, amely során a teljes anyagfelhasználás **800–1.000 g/m²** lehet. Kétség esetén javasoljuk tesztfelületek kialakítását.

e) Bitumenes burkolatok (AS) (Beltéri felületek)

Bitumennel kötött aljzatok, mint például kemény öntött aszfalt vagy hideg bitumen esztrichek (pl. Latexfalt), **megfelelő bevonatrendszerekkel (általában poliuretángyanta bevonatokkal)** ipari alkalmazásokra vagy **dekoratív beltéri felhasználásra** is bevonhatók.

Az aljzat teherbírása és szilárdsága alapvetően meghatározza az egész rendszer mechanikai tulajdonságait.

Az új állapotú hidegbitumen esztricheket (< 1 év) nem szabad bevonni, mivel ezeknél a használat során utólagos tömörödés történhet. Az aszfaltesztrichek termoplasztikus tulajdonságai miatt fontosak az aljzatminőséggel szembeni minimális követelmények, amelyek az **EN 13813** szabvány szerint a következőképpen alakulnak:

Könnyű terhelésnél **minimum AS-IC15**,

Közepes terhelésnél **minimum AS-IC10**,

nagy terhelés esetén szükség lehet további intézkedésekre.

Az **aljzat előkészítése** általában szemcseszórással vagy marással, majd ezt követően gyémántcsiszolással történik, részben pedig közvetlenül gyémántcsiszolással is végezhető.

Fontos, hogy az aljzat előkészítése után a beágyazott adalék- vagy támasztóanyag felülete legalább 60-70%-ban láthatóvá váljon, ezáltal biztosítva a következő bevonat megfelelő tapadását az aljzathoz. A felületi deformációkat, üreges részeket, hibás területeket vagy repedéseket külön intézkedésekkel kell előkészíteni. Újjonnan fektetett öntött aszfaltesztricheknél a friss felületet száraz kvarchomokkal lehet megszórni és esetlegesen bedörzsölni. Ügyelni kell a megfelelő mennyiségű és durvaságú kvarchomok (pl. 0,6–1,2 mm szemcseméretű) használatára. Ebben az esetben az adalék szemcsék „feltárása” elhagyható. Az előkészítés csiszolással és intenzív porszívózással történik.

Az aszfaltesztrichek esetében a **tapadószilárdság** általában **1,5 N/mm² alatt** van. Könnyebb terhelés esetén elegendő lehet a $\geq 1,0 \text{ N/mm}^2$ érték.

Belső terekben található aszfaltburkolatok esetében maradék nedvességgel nem kell számolni.

Amennyiben **kétségek merülnek fel** az aljzat alkalmasságát illetően, javasolt **próbahelyeket** kialakítani a teljes rétegrend teherbírásának értékeléséhez (szükség esetén konzultáció a műszaki szolgálatunkkal).

Kültéri felületeken, hengerelt vagy öntött aszfalt esetén a CONICA ipari és parkolóház tetőbevonatok a termoplasztikus aszfaltaljzatok tulajdonságai miatt **nem alkalmasak**, mivel repedések alakulhatnak ki a felületen.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

f) Acél / Rozsdamentes acél / Színesfémek / Alumínium

Az acél felületének előkészítése a DIN EN ISO 12944-4 (2018) szabvány szerint teljes felületen történik, egészen Sa 2 1/2 előkészítési fokozatig (szemcseszórás), vagy szűk helyeken akár St 3 fokozatig (kézi vagy gépi eszközökkel történő előkészítés). Kisebb tapadófelületeknél az acélt csiszolással készítik elő.

MEGJEGYZÉS: A műgyanták feldolgozása előtt és alatt nem szabad szilikon tömítőanyagokat vagy más szilikontartalmú anyagokat alkalmazni, mivel ezek nedvesedési zavarokat és felületi hibákat okozhatnak.

A rozsdamentes acél, színesfémek és alumínium esetében az aljzat előkészítése enyhe csiszolással, valamint zsír- és olajmentes tisztítással történik. [Megfelelő tapadó alapozók](#) (pl. CONIFLOOR EP 185 W) használata szükséges.

g) Fa és fa alapú lemezek

Általánosságban a faaljzatok bevonatokkal átdolgozhatók. Az előkészítés csiszolással és intenzív porszívózással történik.

Az első alapozás után általában a fafelszálak felállnak, ezért ajánlott a következő bevonat előtt enyhe újracsiszolással eltávolítani ezeket, majd egy **második alapozó réteget felvinni**. A faaljzatok tapadószilárdsága általában 1,5 N/mm² alatt van. Könnyebb terhelés esetén $\geq 1,0$ N/mm² értékek elegendőek lehetnek.

A bevonat felhordása előtt a **specifikus háztartási nedvességtartalmat** be kell állítani, amely a beltéri fa aljzatok (padló és parketta) esetében 8% és 12% között van (fa nedvességmérő készülékkel mérve).

A fa a különböző nedvességi körülmények (légköri páratartalom) hatására megváltoztatja méreteit duzzadás és zsugorodás révén.

Fa aljzatok esetében biztosítani kell, hogy azok szilárdan rögzítve és csavarozva legyenek. A fugákat előzetesen ki kell glettelni, és szükség esetén szövetzalagot kell alkalmazni az illesztéseken.

Ha kétségek merülnek fel az aljzat alkalmasságát illetően, javasolt próbahelyeket kialakítani a teljes rétegrend teherbírásának értékeléséhez. **A poliuretángyanta bevonatok a kemény-rugalmas és statikailag repedésáthidaló tulajdonságaik miatt jobban alkalmasak lehetnek** (szükség esetén konzultáljon műszaki szolgálatunkkal).

h) Egyéb aljzatok

Nem említett egyéb aljzatok esetén kérjük, szükség esetén forduljon műszaki szolgálatunkhoz.

3 Klímakörülmények

Az egy- vagy többkomponensű reakciógyanták feldolgozásánál a környezeti és az objektumhőmérséklet, valamint a relatív páratartalom lényeges hatással van a termékek minőségére.

a) Hőmérsékletek hatása:

Alacsony környezeti, objektum- és anyaghőmérsékletek lassítják a reakciókat és a műgyanta anyagok keményedését, emellett **növelik a viszkozitást**, ami általában magasabb anyagfelhasználást eredményez a felületen. Ugyanakkor a folyási és szellőzési tulajdonságok is negatívan befolyásolódnak.

Magas hőmérsékletek viszont felgyorsítják a reakcióidőt és a kikeményedést, valamint **jelentősen csökkentik az anyag viszkozitását**. Ez lejtős felületeken és lejtéssel kialakított területeken problémákat okozhat.

Az **általános „ökölszabály”** szerint a speciálisan nem formulált reakciógyanták esetében a termékadatlapokon feltüntetett feldolgozási értékek és időtartamok 23°C és 50% relatív páratartalom mellett érvényesek:

Hőmérséklet emelése +10°C-kal (30°C-ra):

- A keményedési idő **feleződik**,
- A feldolgozási idő **feleződik**,
- A viszkozitás csökken (=folyékonyabb lesz).

Hőmérséklet csökkentése –10°C-kal (10°C-ra):

- A keményedési idő **megduplázódik**,
- A feldolgozási idő **megduplázódik**,
- A viszkozitás nő (=viszkózusabb, sűrűbb lesz)

Alapozási, bevonatolási és tömítési munkákat csak **állandó vagy csökkenő hőmérséklet mellett szabad végezni**. Különösen alapozások, nullásglettelések, beszóró- és kiegyenlítő rétegek, valamint más bevonatok esetében fennáll a buborékképződés veszélye, amely a pórusokban lévő levegő felmelegedése miatt alakulhat ki.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

A granulátum szőnyegek esetében, amelyek pórusterfogással rendelkeznek és pórusglettelést vagy kvarchomokkal megszórt rétegeket (pl. parkolóháztető bevonatok) alkalmaznak, amelyeket fedőbevonattal dolgoznak át, szintén fennáll a buborékképződés veszélye.

Ez problémát okozhat beltéri helyiségekben is, különösen ablakok és kapuk környékén (napfény hatására). A padló- és felületfűtést a bevonási munkálatok megkezdése előtt 24 órával ki kell kapcsolni vagy csökkenteni, és a bevonási munkálatok alatt, valamint azt követően kb. 48 óráig kikapcsolva vagy csökkentett üzemmódban kell tartani, hogy elkerüljük a buborékképződést.

A reakciógyanták feldolgozásakor az alkalmazási és különösen a felületi hőmérsékletnek legalább 3 K (= 3°C) fokkal a meglévő harmatponti hőmérséklet (lásd CONICA harmatponti táblázat) felett kell lennie, hogy kizárjuk a kondenzátum képződésének veszélyét az aljzaton és a bevonandó felületeken. Ha ez a határérték (harmatpont) elérhető, a munkálatokat azonnal le kell állítani. Kérjük, vegyék figyelembe, hogy a felületi hőmérsékletek általában alacsonyabbak, mint a helyiség vagy a környezeti hőmérséklet.

Vizes rendszerek feldolgozásakor figyelembe kell venni, hogy a vízpárolgás hatására a levegő páratartalma megnövekedhet, ami a harmatponti hőmérséklet változását okozhatja.

Az applikáció után az anyagokat továbbra is védeni kell a technikai adatlapokon feltüntetett időtartam alatt a nedvességhatásoktól. Ez az időtartam nagyrészt hőmérsékletfüggő is.

Ha az anyagokat túl korán éri nedvesség, károsodások léphetnek fel, mint például fehér elszíneződés (epoxigyanták esetén karbamátképződés), ragadósság, buborékképződés vagy habosodás (poliuretángyanták esetén) a felületeken. A már károsodott felületeket szükség esetén mechanikusan el kell távolítani, és újra fel kell építeni.

Az optimális felületek és a technikai adatlapokon leírt anyag- és rendszerjellemzők elérése érdekében javasolt a munkálatokat +15°C és +25°C közötti környezeti és aljzathőmérséklet tartományban végezni. Alacsonyabb hőmérsékletekhez speciálisan formulált termékek vagy adott esetben gyorsítók állnak rendelkezésre.

b) A levegő páratartalmának hatása:

Az egykomponensű poliuretángyanták, valamint sok poliaszpartikus gyanta a levegő páratartalmának hatására keményednek ki. Alacsony páratartalom meghosszabbítja a keményedési és átdolgozhatósági időt, míg magas páratartalom lerövidíti ezeket az időket. Ideális esetben a páratartalom 40% és 80% között van. Semmiképpen sem szabad nedves homokot vagy más töltő- és adalékanyagokat feldolgozni, mivel ezek károsíthatják a bevonat anyagait, és annyira lerövidíthetik a feldolgozási időt, hogy az egyenletes bevonat felvitele szinte lehetetlenné válik.

A kétkomponensű poliuretángyanta termékek esetében a levegő páratartalma nem haladhatja meg a 75%-ot, mert ellenkező esetben mellékreakciók, legrosszabb esetben pedig buborék- vagy habképződés fordulhat elő.

Epoxigyanták esetében is legfeljebb 80%-os levegő páratartalmat ajánlott fenntartani.

Vizes alapú bevonatok és tömítőanyagok használatakor figyelni kell a párolgás okozta páratartalom változására. Jó szellőzést kell biztosítani, de huzat nélkül. A páratartalom nem haladhatja meg a 85%-ot a feldolgozás és a keményedés ideje alatt, hogy a víz megfelelően gyorsan el tudjon párolgni.

Ügyelni kell arra, hogy a csatlakozási pontok ne száradjanak be, mert ezek látható nyomot, úgynevezett „hengerelési nyomokat” hagyhatnak.

Általánosságban javasoljuk minden építési projekt esetén a levegő páratartalmának, hőmérsékletének és harmatpontjának folyamatos vagy legalább háromszori ellenőrzését és dokumentálását (a munkálatok megkezdése előtt, azok alatt és a befejezés után). A DIN EN 1504-2 szerinti bevonatok esetében ez kötelező.

A termékspecifikus feldolgozási adatokat, mint a hőmérséklet, páratartalom és feldolgozási idők, a vonatkozó technikai termékadatlapokon találhatók.

4 Időjárás hatások és UV-sugárzás hatásai

A CONICA bevonatok és fedőbevonatok alkalmazásakor figyelembe kell venni az időjárás hatásokat és/vagy az UV-sugárzást a termékválasztás során.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

A bevonatrendszeren [színváltozások](#) léphetnek fel, amelyek általában nem befolyásolják negatívan a bevonatrendszerek működőképességét. Ez különösen igaz az epoxigyantákra és az aromás poliuretángyantákra. Az aromás poliuretán- és poliurea-gyanták esetében ügyelni kell arra, hogy a terméktől és az alkalmazástól függően ne maradjanak túl sokáig védelem nélkül.

Speciális [alifás poliuretángyanta bevonatok és tömítések rendkívül magas UV- és színtartóssággal rendelkeznek](#), így jelentősen csökkenthetik vagy akár teljesen elkerülhetik a változásokat.

5 Ellenállás vegyi anyagokkal és elszíneződésekkel szemben

A bevonatok és tömítések napi használat során különböző hatásoknak vannak kitéve, mint például vegyi anyagok, mechanikai igénybevétel (pl. különféle járművek és szállítókokcsik áthaladása), valamint egyéb mechanikai behatások. Ezek a felületen változásokat okozhatnak, mint például elszíneződést, kopást, vagy a legrosszabb esetben felületi károsodást.

Elszíneződések: A bevonatos és fedőbevonatos felületeken jelentkező elszíneződéseknek több oka lehet. A gumi- és kaucsuktermékek (pl. sötét és fekete gumi, de világos gumi fajták is), valamint [lágýtót tartalmazó](#) műanyagok, amelyek hosszabb ideig érintkeznek a felülettel vagy további hatásoknak vannak kitéve (pl. hő, padlófűtés, napfény vagy nedvesség), olyan elszíneződéseket okozhatnak, amelyeket már nem lehet eltávolítani. Ilyenek például az autó-, kerékpár-, motorkerékpár- és targoncagumik, géplábak vagy gumiszőnyegek.

Az ilyen [lágýtómigráció okozta elszíneződések](#) elkerülése érdekében megfelelő poliuretán kerek (pl. Vulkollan) vagy szőnyegek használata javasolt. Továbbá, a nagy forgalmú, bejárt felületeken gyakran jelentkeznek elszíneződések a gumi- és gumiabroncsok kopása miatt, amelyeket általában speciális tisztítószerrel el lehet távolítani. Azonban a túlforgó targoncakerek vagy hajtókerek okozta beégési nyomokat, illetve a fémmegmunkáló műhelyekben vagy cigaretta parázs által keletkezett égési foltokat már nem lehet maradéktalanul eltávolítani.

További [elszíneződéseket](#) okozhatnak a [mesterséges és természetes színezékek, amelyek élelmiszerekben és italokban találhatóak](#) (pl. kávé, vörösbor, kóla, curry por és szószok, paprika stb.), valamint hajfestékek és fehérítők, illetve [túl magas koncentrációjú fertőtlenítő- és tisztítószer](#) is. Szükség esetén javasoljuk különösen vegyi anyagokkal szemben ellenálló bevonat vagy fedőlakk alkalmazását. Ugyanakkor még ilyen esetekben is előfordulhatnak elszíneződések és a fényességi fokozat változásai, az érintkezési idő, a koncentráció és az alkalmazott vegyi anyag típusától függően.

[Időjárásnak kitett felületeken elszíneződések léphetnek fel a levelekben található színezőanyagok és cserzőanyagok, moha](#) vagy egyéb kémiai hatások miatt, amelyeket nem mindig lehet maradéktalanul eltávolítani, különösen akkor, ha ezeket nem távolítják el azonnal. Szükség esetén javasoljuk előzetes tesztek elvégzését mintákon vagy minta felületeken.

6 Anyag előkészítése

Minden CONIFLOOR, CONIPROOF és CONIPAVE anyagot összehangolt munkacsomagokban szállítanak. A gyanta- és edzőkomponensek a [megfelelő keverési arányban](#) vannak összehangolva és kimérve.

Egyes termékek esetében nagyobb kiserelések (pl. hordók vagy IBC-konténerek) is elérhetők, amelyeknél a keverési arány csak részben vagy egyáltalán nincs speciálisan beállítva. [Részleges felhasználás esetén megfelelő építési mérleget](#) kell használni (ajánlott legalább 30 kg-ig mérni, 10-20 kg-os lépésekben).

Kisebb mennyiségek, mint például gyorsító vagy tixotróp anyagok esetében laboratóriumi vagy szükség esetén konyhai mérleg használata ajánlott. [A részleges mennyiségek kimérése térfogatméréssel vagy mérőruddal a tartályokból általában keverési hibákhoz vezet.](#)

Sok bevonó- és fedőanyag töltött és/vagy pigmentált. Ilyen esetekben az egyes komponenseket (többnyire A komponens) [részleges felhasználás](#) vagy [az összekeverés](#) (kétkomponensű anyagok esetén) és az azt követő feldolgozás előtt [alaposan fel kell keverni](#). Ugyanez érvényes az egykomponensű termékekre is. [Nagy kiserelések, mint a hordók és konténerek, feldolgozás előtt és közben is megfelelő hordókeverővel keverendők](#), amíg a töltőanyagok és pigmentek homogén elegyet nem alkotnak.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

Az egyszerű hordógurítás általában nem elegendő a töltőanyagok vagy pigmentek megfelelő homogenizálásához.

Kétkomponensű anyagok esetén lassan működő keverő (pl. 300 fordulat/percig, kényszerkeverő vagy hasonló) használatát javasoljuk, megfelelő méretű keverőkosárral. Egyes speciális CONICA termékekhez dupla fejes keverőt ajánlunk. Töltött és/vagy pigmentált bevonóanyagokat **legalább 3 percig kell keverni, majd átönteni egy másik edénybe, ezt követően még röviden, kb. 1 percig kell keverni.**

A keverési eljárásokra, keverési időkre és feldolgozási folyamatokra vonatkozó részletes információkat az egyes technikai adatlapokon találhatók.

A különböző keverési idők színbeli eltérésekhez és árnyalatokhoz vezethetnek a felületen, a túl rövid keverési idő vagy az anyag közvetlenül az eredeti edényből történő felhasználása keverési hibákhoz vezethet.

Az **összekeverendő komponensek** hőmérséklete ideális esetben legalább 15°C legyen, és lehetőleg azonos hőmérsékletűek legyenek.

A projekthez történő szállítások esetén (különösen hosszabb szállítási időknél) **időben kell tervezni,** hogy az **előzetes hőmérséklet-beállítás** az építkezés helyszínén megtörténhessen. Nagy kiszervelek, például hordók esetén ez hosszabb időt vehet igénybe.

Különösen a hideg évszakban ez előnyös a feldolgozás szempontjából. A meleg évszakban **kerülni kell a tárolást például közvetlen napsütésnek kitett szabadtereken.** Különösen a nappali és éjszakai hőmérsékletek közötti szélsőséges ingadozások esetén fennáll annak a veszélye, hogy az úgynevezett „pumpáló hatás” (a műanyag, fém tartályok és hordók tágulása a felmelegedés miatt, majd összehúzódása lehűléskor) következtében **nedves levegő juthat a tartályokba,** és a **kondenzáció miatt víz halmozódhat fel bennük.**

A nem megfelelő tárolás és szállítás során a folyékony komponensek károsodhatnak.

A vizes alapú termékek és néhány poliuretángyanta B-komponense fagyérzékeny, ezért megfelelően kell őket szállítani és tárolni. Az elszórt homokok, granulátumok, valamint töltőanyagok, mint például kvarchomok, kvarcliszt és egyéb anyagok kemencében szárítottak, vagy tűziszárítottak kell lenniük.

Nedves vagy vizes töltő- és szóróanyagok használata esetén a folyékony műanyagok feldolgozása során **károsodások léphetnek fel,** amelyek megváltoztatják a garantált termék- és rendszerjellemzőket.

A töltő- és szóróanyagok minőségétől és saját színüktől függően befolyásolhatják a felhasznált anyagok színárnyalatát.

Általánosan ügyelni kell arra, hogy **mindig ugyanannyi töltőanyagot adjunk az anyaghoz, és a keverési időket következetesen tartsuk be.** Ellenkező esetben a keverékek között látható színbeli eltérések léphetnek fel, amelyeket nem lehet kizárni.

7 Feldolgozás

A CONIFLOOR, CONIPROOF és CONIPAVE termékeket a keverési folyamat után a technikai termékadatlapokon vagy rendszeradatlapokon megadott módon fogazott lehúzó, fogazott simító (rakli) festőhenger, simító vagy szóróberendezés segítségével viszik fel. Az **alapozókat, impregnálószereket és fedőbevonatokat** általában kiöntik, majd gumilehúzóval vagy felületi simítóval (raklival) terítik el. A fogyasztástól és az aljzat érdességétől függően különböző keménységi fokozatok állnak rendelkezésre, amelyeket szükség esetén a helyszínen kell beállítani.

A jobb eloszlás és az aljzat megfelelő nedvesítése érdekében rövid szálú hengerrel keresztirányban vagy két irányban átgurítják, hogy elkerüljék a pocsolyaképződést és a hiányos területeket, valamint, hogy érdes felületeken is teljes nedvesítést biztosítsanak.

A következő terméktől vagy rendszertől függően, amely az alapozás után kerül felhordásra, általában tűzszárított kvarchomokkal történik a „definiált” beszórás, hogy növeljék a rétegek közötti tapadást. **Ez különösen fontos, ha az epoxigyanta alapozást poliuretángyanta bevonat követi.**

Ha az alkalmazás során betartják az átdolgozási időintervallumokat, a rendszer felépítésétől függően egyes esetekben elhagyható a beszórás.

Ezekben az esetekben a technikai adatlapban megadott alapozógyanta **átdolgozási időit** szigorúan be kell tartani, és ellenőrizni kell, hogy a rendszeradatlap alapján lehetséges-e a beszórás nélküli alkalmazás.

Elektrosztatikusan vezetőképes rendszereknél általában **elhagyják az alapozó beszórását.** Ebben az esetben különösen fontos az átdolgozási időket betartása.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

Azonban, ha nagy mechanikai terhelés várható, például emelőkocsik vagy targoncák közlekedése miatt, vagy ha a rendszer alkalmazása megköveteli az alapozó beszórását (pl. parkolóháztető bevonatok esetén), akkor ez feltétlenül szükséges.

Ha az alapozó beszórásáról lemondanak, és az előírt átdolgozási időket túllépik, a következő réteg felvitele előtt az alapozót meg kell csiszolni és meg kell tisztítani.

Önterülő bevonatokat, beszórt rétegeket és önterülő habarcsokat fogazott lehúzóval vagy gumilehúzóval, simítóval vagy glettvasalal viszik fel a felületre és egyenletesen osztják el. A rendszer-specifikus rétegvastagságokat különböző méretű fogazási magasságú lehúzóbetétek használatával érik el. Nagyobb felületeken a fogazott fém vagy gumilehúzó betéteket rendszeresen cserélni kell új eszközökre, hogy a fogyasztási értékeket betartsák. Általánosságban javasoljuk, hogy a fém- és gumi fogazásokhoz „hegyes” háromszög fogazást használjanak.

A folyékony bevonatok felületi megjelenése javítható a **tüskés hengerrel** (ajánlott acél tüskés henger) történő átgurítással, de ez nem minden terméknel kötelező.

Javasoljuk a **tüskés hengerrel** történő átgurítást a jobb szellőzés és a felület egyenletességének javítása érdekében, különösen hűvösebb feldolgozási és anyaghőmérsékletek esetén. A tüskés hengert legalább a helyszínen érdemes készenlétben tartani. Egyes rendszereknél, például **vezetőképes bevonatok esetén**, ez technikailag **elengedhetetlen** (lásd a technikai adatlapokat).

Színárnyalat-egyeztetés

Két különböző gyártási tétel előállításánál ugyanannak a terméknek gyártási okokból, például a nyersanyagok ingadozása miatt, látható színbeli eltérések léphetnek fel.

Ha egy építkezés során több tételt kell felhasználni ugyanabból a termékből, akkor a helyszínen azonos tételből származó anyagot kell alkalmazni. Általában, ha nagyobb mennyiséget gyártanak és szállítanak egy adott projekthez, a gyártó üzemileg végzi el a tételek színárnyalatának egyeztetését.

Raktárból történő szállítások vagy nagy projektek esetén, amelyek különböző építési szakaszokban zajlanak, kérjük, ügyeljenek a **tételek külön feldolgozására**.

Ha egy későbbi építési szakaszhoz **utánrendelés** szükséges, kérjük, jelezzék számunkra a **gyártási tétel egyeztetését**, lehetőség szerint a **korábban szállított anyag tételszám megadásával**.

Amennyiben ugyanazon a projekten belül különböző tételek kerülnek feldolgozásra, az átmenetnél több **kiszínezést fel kell osztani, és össze kell keverni**, hogy folyamatos átmenetet biztosítsanak. Alternatív megoldásként tudatos munkavarrat (napi szakasz) vagy elválasztó sín tervezhető az átmenetnél.

Olyan termékek esetében, amelyek pigmentált fedőbevonattal kerülnek átdolgozásra, a színárnyalat egyeztetése kevésbé fontos.

Kérjük, vegyék figyelembe a **színekről és felületekről szóló kiegészítő tájékoztatónk** is, amelyben további információkat találhatnak a színekről és felületekről. A **műgyanta habarcsokat** felületi simítók (rakli), szintezősínek, lehúzógerendák, lehúzókeret stb. segítségével építik be, majd kézzel vagy géppel, szárnyas vagy tányéros simítóval tömörítik és homogénizálják.

Fontos, hogy csak annyi anyagot keverjenek be, amennyit a rendelkezésre álló munkatársakkal a reakcióidőn belül fel tudnak dolgozni.

a) Fogyasztás

Az ajánlott és részben **bevizsgált anyagfelhasználási értékek** általában a **rendszeradatlapokban** vagy a technikai **termékadatlapokban** vannak meghatározva.

A rendszer- és termékadatlapjainkban szereplő fogyasztási értékek meghatározott feldolgozási körülményeken alapulnak, 23°C környezeti és objektumhőmérsékleten, valamint 53% relatív páratartalom mellett. Magasabb vagy alacsonyabb hőmérsékletek befolyásolják az anyag viszkozitását, és ezzel együtt az anyagfelhasználást is. **Az aktuális fogyasztást a helyszínen kell meghatározni és ellenőrizni**. A vizsgálati bizonyítványokban szereplő fogyasztási adatok az ellenőrzött paraméterek teljesítéséhez szükséges minimális fogyasztást jelzik, és az alábbi paraméterektől függően eltérhetnek a megadott értékektől:

- Aljzat érdessége
- Aljzat porozitása és nedvszívó képessége
- Aljzat-, környezeti- és anyaghőmérséklet
- Az alkalmazott reakciógyanának önterülő képessége (reológija)
- A felhasznált töltőanyagok szemcseeloszlása, granulátum mérete és a hozzáadott töltőanyag mennyisége

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

A technikai [termék- és rendszeradatlapokon általában fogyasztási tartományokat](#) adnak meg. A kisebb fogyasztási érték a minimális fogyasztást jelzi, és egy optimálisan sima, csak enyhén nedvszívó aljzatra vonatkozik, míg a nagyobb fogyasztási érték egy durva, porózus aljzatra vonatkozik. Tapasztalatok alapján a tényleges fogyasztási érték általában a megadott tartomány közepén helyezkedik el.

Továbbá, ha másképp nincs megadva, a fogyasztási érték mindig a töltött anyagkeverékre (kötőanyag + kvarchomok) vonatkozik. Az alapozókat általában töltetlenül alkalmazzák.

b) Érdességmélység

A rendszer- és termékadatlapjainkban szereplő adatok nem tartalmazzák az [érdességmélységhez](#) kapcsolódó többletfogyasztási értékeket.

A meglévő aljzat érdességeit (a „Kaufmann” szerinti homokfelületi módszerrel meghatározva) szükség esetén egy [további kiegyenlítő gletteléssel vagy megfelelő többlet anyagfelhasználással, rétegvastagsági pótlékkal](#) kell kiegyenlíteni.

Kérjük, vegye figyelembe az idevonatkozó előírásokat (pl. [Betonépítmények karbantartásának műszaki szabályai = TR karbantartás 1. és 2. rész, RILI SIB 2001, ZTV-ING vagy EN 1504-10](#)), és érdeklődjön a [„Kaufmann” szerinti Homokfelületi módszer alkalmazására](#) vonatkozó útmutatóinkról.

c) Repedések

Sok repedés csak az aljzat előkészítése, valamint a felületek tisztítása és portalanítása után válik láthatóvá. Ilyen esetben a [repedés szélességét repedésszélesség-mérővel](#) kell meghatározni és dokumentálni. Azt, hogy a repedések [hőmérsékleti vagy terhelésfüggő mozgásoknak vannak-e kitéve](#), gipszjel vagy [repedésmonitor](#) segítségével kell megállapítani. A repedéseket ennek megfelelően fel kell nyitni, és nagyobb repedések esetén a megerősítés érdekében keresztirányban is be kell vágni (pl. flex sarokcsiszolóval vagy fugavágóval).

A további kezelés előtt alapozót kell felvinni, majd a repedést kitöltéssel, préseléssel, összekapcsolással és/vagy gletteléssel szilárdan lezárni, és szükség esetén repedésáthidaló bevonatrendszerrel vagy repedésáthidaló szalaggal átdolgozni. A megfelelő repedéskezelést helyszíni döntés alapján kell megválasztani.

d) Fugák

A meglévő fugák különös figyelmet igényelnek. Az aljzatban található minden olyan dilatációs és épületszerkezeti fuga, amely nagyobb mozgásoknak van kitéve, nem zárható le mereven. Ezeket a fugákat át kell vinni a felső burkolatra, és megfelelő fugaprofilokkal kell kialakítani. Alternatív megoldásként élvédőként szögprofilt lehet alkalmazni, és a fugát rugalmas tömítőanyaggal lehet lezárni.

A fűtött esztrichekben lévő fugák általában kis mozgási fugák, amelyek a fűtött esztrich hosszváltozásainak felvételére szolgálnak hőmérsékletváltozás esetén, és nem zárhatók le mereven.

A munkahézagok (pl. betonozási hézagok), tervezett törési fugák és hasonló fugák, amelyeket az esztrich és betonok száradásakor fellépő repedések ellenőrzött kialakítása érdekében készítenek, adott esetben repedésként kezelhetők, amennyiben nem várható mozgás. A megfelelő eljárásról a helyszínen kell döntenie. Az élek kitöréseit epoxigyanta alapú glettel vagy habarccsal kell helyreállítani.

e) Üregek és hibás területek

Az aljzatban található hibás területek, kitörések és lyukak epoxigyanta alapú glettel vagy epoxigyanta habarccsal zárhatók le és profilozhatók újra.

Az üregeket egyszerűen fel lehet tární a felületek kopogtatásával, vagy egy nehéz eszköz, lánc vagy acélgolyó segítségével, amelyet a padlón húznak vagy görgetnek. Az üregek jelenlétét a hang megváltozása jelzi.

Az üregeket fel kell vágni, és a hibás területekhez hasonló módon kell kezelni; egyes esetekben meg lehet próbálni alacsony viszkozitású epoxigyantát fúrógépekkel készített üregekbe önteni.

8 Veszélyes anyagokra vonatkozó információk

A [veszélyes áruk](#) szállítása kiterjedt és bonyolult [előírásoknak](#) van alávetve. Általában a veszélyes anyagokat a jelölésük alapján lehet felismerni. Kérjük, tekintse meg a [„Veszélyes áruk szállítására vonatkozó útmutató”](#) című tájékoztatónkat, amely részletes információkat tartalmaz.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

9 Védelmi intézkedések

A CONICA bevonatrendszerek teljesen kikeményedett állapotban fiziológiailag ártalmatlanok, és sok termék alacsony kibocsátású minősítést is kapott. Azonban a keveretlen komponensek nagyrészt veszélyes anyagok. Kérjük, vegye figyelembe a **biztonsági adatlapokban** (MSDS) és a csomagoláson található biztonsági figyelmeztetéseket!

A reakciógyanta alapú műanyagok feldolgozása során mindig ügyelni kell arra, hogy a bőr ne érintkezzen ezekkel az anyagokkal, és ne kerüljenek fröccsenések a szembe. **Védőszemüveget és kesztyűt (PSA – személyi védőfelszerelés)** mindig viselni kell.

A munkavégzés megkezdése előtt zsír- és szilikonmentes **bőrvédő krémet** kell alkalmazni. A bőrt érő szennyeződések azonnal le kell mosni szappannal és vízzel vagy megfelelő tisztítószerekkel.

A szembe kerülő anyagokat azonnal bő vízzel, majd steril Isogutt-oldattal (gyógyszertárakban kapható) alaposan ki kell öblíteni.

A feldolgozás során megfelelő **szemöblítő eszközöket** kell készenlétben tartani. Ezután azonnal orvosi segítséget kell kérni.

Beltéri munkavégzés során, még oldószermentes termékek esetén is, **jó szellőzés biztosítása** ajánlott. További információk a **termékek címkéin és a biztonsági adatlapokban** találhatóak.

A műgyantatermékek feldolgozására vonatkozó hasznos útmutatások megtalálhatók az Építőipari Szakmai Szövetség (BRD) által kiadott „Epoxygyanták kezelési útmutatójában” (www.wingisonline.de), vagy a SUVA 1854.d irányelvben (Útmutató a tűz, robbanásveszély és foglalkozási megbetegedések megelőzésére a műgyanták használatakor).

Az epoxigyantával szemben védelmet nyújtó vegyszerálló védőkesztyűkkel kapcsolatos információk a következő forrásokban találhatóak: „Kesztyűk oldószermentes epoxigyanta-rendszerekhez” és „Védőkesztyűk: Helyes használat” ([Vegyszerálló védőkesztyűk | BG BAU - Építőipari Szövetség](#)) vagy ([Kesztyűk oldószermentes epoxigyanták kezeléséhez | BG BAU - Építőipari Szövetség](#)).

A poliuretángyanták és izocianátok feldolgozása során használatos védőkesztyűkről az alábbi linken talál információkat:

<https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/gefahrstoffe-beim-bauen-renovieren-und-reinigen/isocyanate/>

Ritka esetekben a túlzott expozíció allergiás reakciókat válthat ki. Ha egy személy nem megfelelő használat során érzékeny lesz az anyaggal való érintkezésre, az légzési problémákat (pl. asztmát) okozhat.

Az esetek többségében a tünetek csökkennek, vagy a legtöbb érintett személy teljesen felépül, amint az expozíció mértéke csökken.

[2020. augusztus 24-én hatályba lépett a REACH-rendelet \(1907/2006/EK rendelet\) XVII. melléklete, amely az izocianátok korlátozására vonatkozik az Európai Bizottság előírásainak megfelelően. A rendelet szerint a jövőben az olyan vegyi termékek, amelyek monomer diizocianát-tartalma meghaladja a 0,1 tömegszázalékot, csak akkor használhatók, ha a felhasználók, akik közvetlen kapcsolatba kerülnek az anyaggal, egy megfelelő képzésen vesznek részt.](#)

Ez NEM jelenti a 0,1 tömegszázaléknál nagyobb izocianáttartalmú termékek tilalmát.

A rendelet célja, hogy a diizocianátot tartalmazó termékek használata során a felhasználóknak biztonságot nyújtson, feltéve, hogy az alkalmazás a szükséges biztonsági intézkedések és megalapozott kockázatkezelési eljárások betartásával történik.

Továbbá bizonyított tény, hogy a teljesen kikeményedett termékekben nincs jelen diizocianát. Ezek csak a reaktív vegyi anyagokban (vegyületkeverékekben) találhatóak meg, és más anyagokkal (pl. polioloikkal) reagálnak, például egy poliuretán termék létrehozásához.

Konkrétan ez azt jelenti, hogy **2023. augusztus 24-től minden olyan szakmai felhasználónak**, aki ilyen termékeket alkalmaz, a REACH-rendelet XVII. mellékletének előírásai szerint kell **képzést kapnia, és a jövőben is rendszeresen képzésben kell részesülnie**. Ez a képzés EHS-szakértő által személyesen vagy e-learning formájában is elvégezhető, és egy vizsgával, valamint egy tanúsítvány megszerzésével zárul, amely szükség esetén bemutatható. A tanúsítvány öt évig érvényes, majd meg kell hosszabbítani vagy megújítani.

CONICA – Általános feldolgozási irányelvek funkcionális padlóburkolatokhoz

Az oktatások lebonyolítására egy [online oktatási platform](#) került kifejlesztésre, amelyet az alábbi linken érhet el,

<https://www.safeusediisocyanates.eu/de/>

A különböző iparágak és szakmák sokfélesége miatt, amelyekre a szabályozások vonatkoznak, ezen a platformon különféle oktatási modulok állnak rendelkezésre. A modul, amely kifejezetten a kézi feldolgozású folyékony műanyagok feldolgozására vonatkozik, a **Modul 049: Poliuretán ragasztók, padlóragasztások és -bevonatok, valamint szigetelések (kivéve permetezési alkalmazások)**.

A modul többek között német nyelven érhető el, de fokozatosan kínálják a különböző európai nyelveken is. Az átlagos feldolgozási idő körülbelül 40 perc. Az oktatási modul befejezése után egy 15 kérdésből álló feleletválasztós tesztet kell kitölteni, amelynek sikeres teljesítése után a regisztrált személy számára egy személyre szabott tanúsítványt küldenek az oktatáson való részvétel dokumentálására.

A permetezhető (szórt) poliuretán- és poliaszpartikus anyagok feldolgozására további modulok is rendelkezésre állnak, például a **Modul 033: Permetezés szellőztetett kabinon kívül, Nyílt kezelés forró vagy meleg formulával, Tisztítás és hulladékkezelés**.

10 Megjegyzések

Általánosságban a technikai adatlapjainkban található információk egyes termékekre vagy rendszerekre vonatkoznak. Különösen figyelembe kell venni az alkalmazási területet, a feldolgozási útmutatásokat és az aljzat előkészítését. Amennyiben egyes alkalmazási esetek nem szerepelnek a technikai adatlapjainkban, a rendszertervezőkben vagy a kivitelezési utasításokban, garanciát csak akkor tudunk vállalni, ha erről írásos megerősítés áll rendelkezésre részünkről. Ha egyedi esetekben nem adunk meg más információkat, akkor a dokumentumban szereplő általános rendelkezések érvényesek.

CONICA AG
Industriestrasse 26
8207 Schaffhausen
Svájc

Tel.: +41 52 644 3600
Fax: +41 52 644 3699
info@conica.com
www.conica.com

Az adatlap tartalma nem kötelező érvényű. Tekintettel egyrészt az aljzatok és objektumfélék sokszínűségére, másrészt arra a tényre, hogy a termék alkalmazása és feldolgozása a befolyásunkon kívül történik, a vevőnek és/vagy a felhasználónak kötelessége ellenőrizni a termék alkalmasságát a tervezett felhasználási célra. Szóbeli, írásbeli és kísérleti tanácsadásunk nem mentesíti a vevőt attól, hogy saját felelősségére vizsgálja meg a termék alkalmasságát a kívánt felhasználási célra. Tanácsaink szóbeli, írásbeli vagy kísérleti formában nem kötelező érvényűek.

*Ezen kiadás megjelenésével a termékre vonatkozó korábbi információk már nem tekinthetők aktuálisnak.
. Mivel az adatlapokat rendszeresen frissítjük, a feldolgozó felelőssége, hogy az aktuális verzióval rendelkezzen.
Regisztrált felhasználóink bármikor letölthetik az aktuális adatlapokat a honlapunkról. Kérésre szívesen elküldjük Önnek ezeket.*