



Technický list výrobku



ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ INFORMACE

Forma materiálu	vodou ředitelný tmel
Funkce	termoreflexe, termoizolace
Složení	plnivo, disperze, aditiva
Aplikační tloušťka	0,8 – 1,0 mm
Minimální životnost	10 let při dodržení technologie aplikace

Základní charakteristiky	Vlastnosti/třída	Harmonizované technické specifikace
Propustnost pro vodní páru EN ISO 7783-2	V1 vysoká	EN 15824
Permeabilita vody EN 1062-3	W1 vysoká	EN 15824
Přídržnost EN 1542	0,6 MPa	EN 15824
Přilnavost EN ISO 4624	1,0 MPa	EN 15824
Trvanlivost	NPD	EN 15824
Tepelná vodivost λ (W/mK) EN 12667	0,035	EN 15824
Reakce na oheň EN 13501-1+A1	F #	EN 15824

vyhovuje bez zkoušení, výrobek není aplikován jako konečná vrstva, předpokládá se konečná povrchová úprava barvou (nátěr, nástřík)

Charakteristiky	Vlastnosti /třída	Technické specifikace
Tepelná jímavost materiálu, pokles dotykové teploty a posouzení dle ČSN 730540-2	Vyhovuje	ČSN 730540-2
Emisivita ϵ , sférická emisivita při teplotě 20 °C (Taylorova metoda)	0,83 (-)	(ČSN) EN 12898
Difuzní ekvivalent tloušťky vzduchové vrstvy s_d	0,11 (m)	(ČSN) EN ISO 7783-2
Hustota(Objemová měrná hmotnost) ρ_v	0,440 (g/ml)	(ČSN) EN ISO 787-10 (ČSN) EN ISO 1183-1,část B (ČSN) EN ISO 2811-1
Plošná měrná hmotnost při tloušťce vrstvy 1 mm v suchém stavu ρ_s	0,110 (kg/m²)	Technický list výrobce
Hustota odporu difuzního toku vodní páry V	182,3 (g/m².d)	(ČSN) EN ISO 7783
Činitel difuzního odporu μ	107,80 (-)	(ČSN) EN ISO 7783
Hodnota pH (při 20°C)	7 – 7,5	Technický list výrobce
Senzorické hodnocení pachu (ČSN) EN 1230-1	stupeň 1	(ČSN) EN 1230-1
Tepelná odolnost po aplikaci	- 20 °C až + 160 °C bez ztráty deklarovaných vlastností	

Další informace Parametry na základě srovnávacích měření vulkanizačních lisů veloplášťů	AERO-THERM® industry	
	bez aplikace	s aplikací
Rozdíl teplot a čas pro dosažení teploty zařízení 180 °C	150 K 42,5 min	154 K 42,5 min
Výdrž po dosažení teploty zařízení 180 °C	21 min	27 min
Chladnutí z teploty zařízení 180 °C na teplotu 40 °C	482 min	601 min
Spotřeba elektrické energie vulkanizačního lisu - úspora	3,63 kWh -	3,38 kWh 6,9 %
Pokles povrchové teploty	95,6 °C	66,8 °C
<p><u>Výsledky srovnávacího měření</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • náběh pracovní teploty • výdrž • chladnutí • povrchová teplota • spotřeba energie 	X	<p>rychlejší (řádově %) delší (o 28 %) delší (o 24 %) nižší (o 30 %) nižší (v průměru o 6 %)</p>

Popis produktu

AERO-THERM® industry je stěrková termoaktivní a izolační hmota, která svými vlastnostmi ovlivňuje energetickou náročnost výrobních zařízení a provozů. Vzhledem k obsahu kvalitního plniva je možné AERO-THERM® industry aplikovat na různá průmyslová zařízení a snížit tak jejich spotřebu energie. Současně snížit povrchovou teplotu na bezpečné hodnoty a omezit tepelnou zátěž prostředí, kde se zařízení nachází. Dále lze aplikovat na kovové konstrukce, kde brání kondenzaci vlhkosti a následné korozi materiálu nebo spojů, či odkapávání kondenzátu.

Oblast aplikace

AERO-THERM® industry lze aplikovat na kovové konstrukce staveb a zařízení, popř. jiná technologická zařízení jako jsou pece, lisy, temperovací komory, sušárny, potrubí a další. Přínos aplikace stěrky AERO-THERM® industry se projeví snížením energetické náročnosti zařízení a zlepšením bezpečnosti a hygieny práce z hlediska BOZP.

Specifické vlastnosti

AERO-THERM® industry vytváří na povrchu technologických zařízení kompaktní a pružnou vrstvu. Struktura stěrky je daná jak plnivem, tak i pojivem obohaceným o další složky. Zařízení povrchově upravená stěrkou AERO-THERM® industry mají rychlejší náběh na pracovní teplotu, déle si ji udrží a chladnou pomaleji. Naopak u chladících zařízení (mrazící boxy, mrazící vozy apod.) významně omezuje pronikání vnějšího tepla do vychlazovaného prostoru. AERO-THERM® industry lze aplikovat celoplošně a rovnoměrně na jednoduché i tvarově složité plochy.

Pracovní návod

AERO-THERM® industry vyžaduje povrch soudržný, zbavený mastnoty, prachu, nečistot a plísní. U kovových podkladů musí být povrch zbaven koroze a starých nátěrů. Podklad je nutné natřít základovou barvou.

AERO-THERM® industry nelze aplikovat na podklady trvale vlhké z důvodu vztlínající vlhkosti nebo stékající vody. AERO-THERM® industry odstraní kondenzaci vzdušné vlhkosti na chladném povrchu zařízení a konstrukcí.

Příprava podkladu před aplikací na kovy a jiné nesavé materiály

Odstraňte vrstvy starých nesoudržných nátěrů. U kovového podkladu odstraňte případnou zkorodovanou vrstvu, natřete základovou barvou.

Očistěte od prachu, mastnoty a nečistot.

Na nesavé podklady jako jsou např. plastové trubky je vhodné aplikovat odpovídající adhezni můstek.

Příprava AERO-THERM® industry

Vždy nejdříve důkladně rozmíchejte samotný AERO-THERM® industry (materiál může při delším skladování odloučit vodu) a poté postupně přilévejte čistou vodu až do konzistence husté smetany, lze míchat vyššími otáčkami.

1. krok – aplikace

natahování zubovým hladítkem

Pro natahování velkých rovných ploch použijte nerezové hladítko se zubem 4 - 6 mm.

Aplikujte nejprve zubatou stranou stěrky a rovnoměrně uhladte rovnou stranou.

Věnujte pozornost koutům, hranám a dalším detailům, nezbytné přesahy na vedlejší plochy natáhněte do ztracena.

stříkáním

AERO-THERM® industry je nutné naředit tak, aby z metly, kterou použijete na rozmíchání, materiál stékal jako med, stékání nesmí být trhané.

Pro stříkání lze použít nízkotlaké i vysokotlaké stříkací zařízení.

2. krok – hlazení

AERO-THERM® industry lze vyhladit pouze v mokrém stavu. Je-li povrch již zaschlý, je nutné jej zvlhčit čistou vodou.

K tomu je vhodné použít mechanického rozstřikovače. Doba schnutí je závislá na teplotě a vlhkosti - nejdříve však po 18 – 24 hodinách po aplikaci. Zaschlý materiál je pak velmi obtížné zbrousit.

Případné nerovnosti a nedostatky přešpachtlujte rozmíchaným materiálem. Před aplikací ošetřované místo zbavte prachu a navlhčete vodou.

Povrchové úpravy AERO-THERM® industry

Nátěry

Pro konečnou povrchovou úpravu je vhodné opatřit AERO-THERM® industry vrchním nátěrem.

Kontaktujte dodavatele/výrobce pro konzultaci, zda je zvolený materiál vhodný k aplikaci na AERO-THERM® industry.

Obklady a opláštění

Výběr lepidla konzultujte s dodavatelem/výrobce stěrky.

Čištění nářadí

Nářadí a pomůcky omyjte vlažnou vodou.

Pokyny pro bezpečné zacházení:

Přípravek není klasifikován ani označován jako nebezpečný pro zdraví. **P270** Při práci nejezte, nepijte ani nekuřte. Při náhodném požití vypijte cca 1 litr vody a vyvolejte zvracení. **P280** Používejte ochranné rukavice, ochranný oděv a ochranné brýle. **P305+351+338** Při zasažení očí . Několik minut opatrně vyplachujte vodou. Vyjměte kontaktní čočky, jsou-li nasazeny a pokud je lze vyjmout snadno. Pokračujte ve vyplachování. **P234** Uchovávejte pouze v původním obalu.

Skladování

Skladujte při teplotách od +5 do +25 °C, chraňte před přímým slunečním svitem.

Doba expirace dva roky v nefeděném stavu.

Likvidace obalů a nespotřebovaného materiálu

Zbytky materiálu lze likvidovat jako netoxický odpad. Prázdné obaly je možné recyklovat.

V případě nejasností se obraťte na výrobce s žádostí o další informace a případnou technickou podporu!

Balení

5 L , 12 L a 30 L

Logistická výhodnost

Nízká hmotnost, cca 0,4 kg/dm³

Vysoká výtěžnost z objemu na m² aplikované plochy (z 1 m³ při aplikační tloušťce 1 mm je 1000 m²)

Datum poslední aktualizace: 30.12.2016 verze 05/2016

Stavební technické osvědčení a certifikát výrobku



Osvědčení zvláštní materiállové vlastnosti

