ЭПОКСИДНЫЕ СОСТАВЫ
ПРОМЫШЛЕННЫЕ НАЛИВНЫЕ ПОЛЫ

VI MA TEC

VIMEPOX
SYSTEMS

VIMEPOX
EPOXY SYSTEMS
VIMEPOX
F-COAT
TWO COMPONENT EPOXY COATING
VIMEPOX
EPOXY SYSTEMS
VIMEPOX
TOP-COAT
HIGH QUALITY TWO COMPONENT EPOXY COATING
SUITABLE FOR SWIMMING POOLS
VIMEPOX
EPOXY SYSTEMS
VIMEPOX
PRIMER-ECO
HIGH QUALITY TWO COMPONENT EPOXY COATING
SUITABLE FOR SWIMMING POOLS

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 бóльшие.

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

- **не токсичными**
- **гидроизолирующими**
- **не абсорбирующими**

при этом соответствующие покрытия легкого 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 поритости поверхностных материалов и постоянно образующихся трещин. Таким образом, создается проблема для соблюдения гигиены в помещенях в силу развитя всякого рода микроорганизмов.Так же, создается опасность расслоения поверхности бетонных полов в силу низких температур в холодильных помещениях.

ПРЕЕМУЩЕСТВА

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 бетоной поверхности, влажность и температура основания, а так же 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:

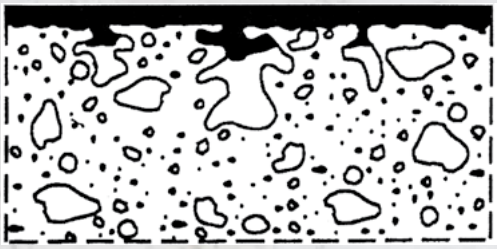
- предприятия пищевой промышленности;
- предприятия химической и фармацевтической промышленности;
- предприятия машиностроения, производственные цеха и разного рода мастерские;
- складские помещения;
- гаражи и автостоянки;
- торговые и выставочные залы, развлекательные и игровые центры.

ВИДЫ ЭПОКСИДНЫХ ПОЛОВ

НАИМЕНОВАНИЕ	ТОЛЩИНА	СВОЙСТВА
Пропитка бетонных поверхностей (грунтовка)	< 50 µм = 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

VIMEPOX SYSTEMS

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 керамичекую плитку.

2. **Обмазочные покрытия бетонных и стальных поверхностей,** нуждающихся в антикоррозийной 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 опреснения и биологической отчистки).

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 **Склеивание 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. **Склеивание старого бетона с новым.**

VIMATEC - N. VIDALIS S.A.
ТЕХНОЛОГИИ МАТЕРИАЛОВ СТРОИТЕЛЬНОЙ ХИМИИ
Makedonias, 1-354641 Thessaloniki, Greece
Tel: +30 2310 858 561, +30 2310 843 093
Fax: +30 2310 843 566 E-mail: info@vimatec.eu
www.vimatec.eu

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